

CARBO 4829 AC

Normbezeichnung

Werkstoff Nr.	1.4829
EN ISO 3581-A	E 22 12 R 3 2
AWS A 5.4	E309-17

Anwendungsbereich Eigenschaften

CARBO 4829 AC ist eine wechselstromverschweißbare kernstablegierte rutilumhüllte Elektrode für Verbindungsschweißungen an hitze- und zunderbeständigen, schwer schweißbaren Stählen sowie für

korrosionsbeständige Plattierungen. In der ersten Lage kann bereits austenitisches Schweißgut der CrNi 18 / 10 Legierung erreicht werden. Die Legierung ist auch geeignet für Pufferlagen an plattierten Blechen.

Der Legierungsanteil der

CARBO 4829 AC bedingt risssichere Schweißungen.

Das Schweißgut ist hitze- und zunderbeständig bis ca. 950° C.

Bei austenitischen Grundwerkstoffen ist keine Vorwärmung erforderlich. Bei ferritischen oder perlitischen Grundwerkstoffen Vorwärmung und Zwischenlagentemperatur je nach Legierung 200 – 300°C.

Atmosphäre

Luft bzw. oxidierende Verbrennungsgase, reduzierende Verbrennungsgase

Max. Verwendungstemperatur in °C schwefelfrei max. 2g S/Nm³ über 2g S/Nm³ 950 930 850

900 850

Werkstoffe

Mischverbindung 1.4583 mit HI / H II, 17 Mn 4, StE 355.

P235GH / P256GH, P295GH, P355N

1.4825 GX25CrNiSi18-9 1.4826 GX40CrNiSi22-9 1.4828 X15CrNiSi20-10 1.4832 GX25CrNiSi20-14

1.4301 X5CrNi18-10 für Plattierungen.

Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes (typische Werte)

Zugfestigkeit	Streckgrenze	Dehnung	Kerbschlagarbeit	
R _m N/mm²	R _{p0,2} N/mm²	A₅ %	ISO – V J	
700	500	30		

Schweißgutanalyse % (Richtwert)

С	Si	Mn	Cr	Ni
0,11	<0,9	0,7	23	13

Stromeignung = $+/\sim$, 42 V

Schweißpositionen PA, PB, PC, PD, PE, PF

Rücktrocknung 1 h, 350 °C +/ - 10 °C (bei Bedarf)

Maße	Strom (A)	Stück / Paket	Stück / Karton	kg / 1000	kg / Paket	kg / Karton
2,5 x 300	40 - 75	219	874	18,3	4,0	16,0
3,2 x 350	75 - 110	139	556	36,0	5,0	20,0
4,0 x 350	90 - 140	92	366	54,0	5,0	20,0

Rev. 001/12