

Normbezeichnung	Werkstoff Nr.	2.4653
	DIN 1736	EL-NiCr 28 Mo
	DIN EN ISO 14172	E Ni 8025 (NiFe30Cr29Mo)

Anwendungsbereich
Eigenschaften

CARBOWELD 135 ist eine wechselstromverschweißbare Ni-Basiselektrode. Sie ist geeignet für Verbindungen und Auftragungen an artgleichen und artähnlichen, stabilisierten und nicht stabilisierten vollaustenitischen Stählen. Ferner an Stahlgussorten mit Molybdän oder auch mit Kupfergehalten. Die Elektrode ist geeignet zum Schweißen vorgenannter Werkstoffe in Verbindung mit niedriglegierten Stählen oder als Plattierungszwischen- und Plattierungsdecklage. Das abgesetzte Schweißgut ist nichtrostend, von guter Beständigkeit gegen reduzierende Medien und IK-beständig. Die Legierung ist hinsichtlich Ihrer Warmrissicherheit, aber auch Korrosionsbeständigkeit den niedrigen legierten Vollausteniten weit überlegen.

Betriebstemperatur -196° C bis +350° C

Werkstoffe	1.4465	X1CrNiMoN25-25-2	1.4539	X1NiCrMoCu(N)25-20-5
	1.4500	GX7NiCrMoCuNb25-20	1.4563	X1NiCrMoCuN31-27-4
	1.4505	X4NiCrMoCuNb20-18-2	1.4577	X3CrNiMoTi25-25
	1.4506	X5NiCrMoCuTi20-18	1.4578	X3CrNiCuMo17-11-3-2
	1.4536	GX2NiCrMoCuN25-20	1.4583	GX10CrNiMoNb18-12
	1.4538	GX1NiCrMoCuN25-20-5	2.4858	NiCr 21 Mo

Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes (typische Werte)	Zugfestigkeit R_m N/mm²	Streckgrenze R_{eL} N/mm²	Dehnung A₅ %	Kerbschlagarbeit ISO – V J Bei - 196° C
	550	350	30	50

Schweißgutanalyse % (Richtwert)	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu
	0,02	0,7	1,2	28	36	3,7	1,8

Stromeignung = + / ~ , 50 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 - 65	195	780	20,5	4,0	16,0
3,2 x 350	70 - 100	123	494	40,5	5,0	20,0
4,0 x 350	90 - 130	82	326	61,3	5,0	20,0
5,0 x 450	120 - 160	41	162	123,2	6,0	24,0

Rev. 001/11