

CARBO 4122 MPR

Normbezeichnung	Werkstoff Nr.	1.4122
	EN ISO 3581-A	EZ 17 1 R 52
	EN 14700	Fe7-UM-50-CP

Zulassungen ---

**Anwendungsbereich
Eigenschaften**

CARBO 4122 MPR ist eine rutilumhüllte Hochleistungselektrode mit ca. 150 % Ausbringung für Auftragungen und Verbindungen an artgleichen / ähnlichen ferritischen Stählen und Stahlgussorten bei entsprechender Wärmebehandlung. Insbesondere geeignet für Dichtflächenauftragungen an Wasser, Dampf und Gasarmaturen für Betriebstemperaturen bis 475°C. Zunderbeständigkeit ist bis 800°C gegeben. Das Schweißgut ist vergütbar. Verbindungsschweißungen an artgleichen Stählen können nur unter Beachtung der Vorschriften von Vorwärmung und anschließender Wärmebehandlung durchgeführt werden.

Verarbeitungshinweise

Vorwärmung 300°C - 400°C / Abkühlung bis ca. 120°C, danach anlassen oder neuvergüten. Bei Auftragungen auf niedriglegierte Grundwerkstoffe sollte eine Vorwärmung auf 150°C - 350°C, je nach Wanddicke erfolgen. Eine Wärmenachbehandlung ist nicht erforderlich, jedoch kann ein anschließendes Anlassglühen auf die gewünschte Härte vorgenommen werden.

Betriebstemperatur 20°C bis 475°C

Werkstoffe 1.4122 X35CrMo17

**Mechanische
Eigenschaften des
reinen Schweißgutes
(typische Werte)**

Zugfestigkeit Rm N/mm ²	Streckgrenze Rp0,2 N/mm ²	Dehnung A5 %	Härte HRc
800	600	12	ca. 48

**Schweißgutanalyse %
(Richtwert)**

C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni
0,35	0,5	0,5	16,0	1,1	+

Stromeignung = + / ~, 50 V

Schweißpositionen PA, PB

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 350	70 - 100	167	667	30,0	5,0	20,0
3,2 x 350	100 -120	99	394	50,7	5,0	20,0
4,0 x 450	120 - 160	61	243	98,8	6,0	24,0
5,0 x 450	160 - 220	39	156	154,3	6,0	24,0