

Normbezeichnung	Werkstoff Nr.	2.4887
	DIN 1736	EL-NiMo 15 Cr 15W
	AWS A 5.11	ENiCrMo-4
	DIN 8555	E23-UM-250-CKNPTZ

Eigenschaften CARBOLOY C 276 B ist eine basisch umhüllte Stabelektrode für Verbindungsschweißungen im hochkorrosiven Bereich, sowohl unter oxidierenden als auch unter reduzierenden Bedingungen. Panzerungen sind außerordentlich zäh und verfestigen sich durch Schlagbeanspruchung und Nachbearbeitung, auch bei hohen Temperaturen, auf ca. 400 HB, ohne dass dies mit einer Deformation des Schweißgutes verbunden ist.

Anwendungsbereich Typischer Anwendungsfälle sind Auftragungen in der chemischen Industrie, im Apparatebau für Verbindungsschweißen artgleicher Grundwerkstoffe. an : Gesenken, Warmpressstempeln, Hammersättel, Warmlochdornen usw. Bei dicken Auftragungen sollten die unteren Lagen mit CARBO 29/9 AC gepuffert werden.

Schweißhinweise Um ein rissfreies Schweißergebnis zu erzielen, sollte je nach Grundwerkstoff eine Vorwärmung auf 300 – 400° C vorgenommen werden.

Betriebstemperatur Rt. bis ca. +400° C

Werkstoffe	2.4819	NiMo16Cr15W	Alloy C-276
	2.4610	NiMo16Cr16Ti	Alloy C-4
	2.4856	NiCr22Mo9Nb	Alloy 625
	2.4858	NiCr21Mo	Alloy 825
	1.4529	X1NiCrMoCuN25 20 6	Alloy 254SMo

Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes (typische Werte)	Zugfestigkeit R _m N/mm ²	Streckgrenze R _{p0,2} N/mm ²	Dehnung A ₅ %	Härte HB	nach Verfestigung HB
	>720	>450	>30	ca. 230	ca. 400

Schweißgutanalyse % (Richtwert)	C	Si	Mn	Cr	Mo	W	Fe	Ni
	<0,02	0,2	0,6	16	16	4	5	Basis

Stromeignung = +

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

Rücktrocknung 1 h, 300° C +/- 10° C (bei Bedarf)

Maße	Strom (A)	Stück / Paket	Stück / Karton	kg / 1000	kg / Paket	kg / Karton
2,5 x 300	50 - 70	233	932	17,2	4,0	16,0
3,2 x 350	70 - 100	152	608	33,0	5,0	20,0
4,0 x 350	90 - 130	96	384	52,0	5,0	20,0

Rev. 000