

Normbezeichnung	Werkstoff Nr.	2.4806 / 2.4648
	DIN 1736	EL-NiCr 19 Nb
	AWS A5.11	ENiCrFe-2 / modifiziert

Anwendungsbereich
Eigenschaften

CARBO F-Ni 82 ist ein Ni- Basisfülldraht für zähe Verbindungen artgleicher sowie artverschiedener Werkstoffe. Bei der Verbindung warmfester ferritischer und hochwarmfester austenitischer Werkstoffe kommt es zu keiner Bildung versprödender Cr- Karbidsäume. Das abgesetzte Schweißgut ist nichtrostend, hochwarmfest, zunderbeständig bis 1000° C und kaltzäh bis -196° C. Es besteht keine Neigung zur Heißrissbildung. Hochwertiger Apparatebau in der chemischen und petrochemischen Industrie für Betriebstemperaturen über +300° C.

Betriebstemperatur - 196° C bis + 550° C

Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes (typische Werte)	Zugfestigkeit R _m N/mm ²	Streckgrenze R _{eL} N/mm ²	Dehnung A ₅ %	Kerbschlagarbeit ISO – V J Bei - 196° C
		650	380	>35

Schweißgutanalyse % (Richtwert)	C	Mn	Mo	Cr	Ni	Fe	Nb
	< 0,04	3,5	<1	19	Basis	< 4	2

Gase nach EN 439 I1, Argon

Stromeignung = +

Schweißdaten	DIA (mm)	DIA (inch)	Volt	Ampere	Lieferform
	1,2	3/64	19 - 22	120 - 220	G
	1,6	1/16	20 - 26	160 - 260	G
	2,0	5/64	22 - 27	220 - 280	G
	2,4	3/32	24 - 28	260 - 340	G S
	2,8	7/64	25 - 29	300 - 400	S
	3,2	1 / 8	26 - 30	320 - 460	S

Lieferform
O = Fülldrahtelektrode selbstschützend
G = Fülldrahtelektrode zum Schutzgasschweißen
S = Fülldrahtelektrode zum Unterpulverschweißen

Spulung, Gewicht B / BS 300 = 15 kg B 450 = 30 kg Fassspulung = 150 / 300 kg

Rev. 000

Alle Angaben über die Beschaffenheit und Verwendung unserer Produkte dienen der Information. Angaben über die mechanischen Eigenschaften beziehen sich entsprechend den gültigen Normen immer auf das reine Schweißgut. Carbo-Weld behält sich vor, ohne Ankündigung Charakteristiken ihrer Produkte zu ändern. Der Anwender ist angehalten, unsere Produkte eigenverantwortlich auf den jeweiligen Einsatz zu prüfen.