

# CARBO 4115 B

<b>Normbezeichnung</b>	Werkstoff Nr.	1.4115
	EN ISO 3581-A	EZ 17 Mo B 22
	DIN 8555	E6-UM-200-PR

**Anwendungsbereich**  
**Eigenschaften**

CARBO 4115 B ist eine basische Elektrode für Auftragungen und Verbindungen an artgleichen / ähnlichen ferritischen Stählen und Stahlgussorten.  
Das Schweißgut ist nichtrostend, korrosionsbeständig gegen Seewasser und verdünnte Säuren. Zugleich ist es zunderbeständig an Luft und oxidierenden Gasen bis 950° C, speziell auch in schwefelhaltigen Verbrennungsgasen. Für Auftragungen an Dichtflächen von Wasser-, Dampf- und Gasarmaturen aus niedriglegierten Stählen für Betriebstemperaturen bis 450° C.  
Die Elektrode wird besonders bei schwefelhaltigen Verbrennungsgasen oft nur als Decklage auf zähen austenitischen Pufferlagen aufgebracht.

**Betriebstemperatur** Rt. bis 450° C

**Werkstoffe** 1.4122 (G)X35CrMo17

**Verarbeitungshinweise** Beim Auftragen von CARBO 4115 B ist auf eine möglichst geringe Wärmeeinbringung zu achten, da ferritische Cr- Stähle zur Versprödung durch Grobkornbildung neigen. Verbindungen von artgleichen Stählen, auf 300 – 400° C vorwärmen, danach Abkühlung bis ca. 120° C, danach Anlassen oder Neuvergüten 1020°C/Luft oder Öl + 760° C/Luft. Bei Auftragung auf niedriglegierte und höherfeste Grundwerkstoffe ist je nach Wanddicke eine Vorwärmung auf 100-350° C erforderlich. Ein anschließendes Anlassglühen auf die gewünschte Härte kann vorgenommen werden.

**Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes**  
geglüht bei 800° C  
( typische Werte )

Zugfestigkeit R <sub>m</sub> N/mm <sup>2</sup>	Streckgrenze R <sub>p0,2</sub> N/mm <sup>2</sup>	Dehnung A <sub>5</sub> %	HB 30	HRC (angelasen)
700	500	15	ca. 200	ca. 43

**Schweißgutanalyse %**  
( Richtwert )

C	Si	Mn	Cr	Mo
0,2	< 0,5	0,7	16	1,2

**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	50 – 80	263	1053	15,2	4,0	16,0
3,2 x 350	80 – 110	167	667	30,0	5,0	20,0
4,0 x 350	100 – 160	110	440	45,5	5,0	20,0
5,0 x 450	150 – 200	66	263	91,3	6,0	24,0

Rev. 001/12

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.