

Normbezeichnung	Werkstoff Nr.	1.4122
	EN ISO 3581-A	EZ 17 1 B 22
	DIN 8555	E6-UM-50-CP

Anwendungsbereich
Eigenschaften

CARBO 4122 B ist eine basisch umhüllte Stabelektrode 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.

Betriebstemperatur Rt. bis 500° C

Werkstoffe 1.4122 X35CrMo17

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

Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes geglüht bei 680° C (typische Werte)	Zugfestigkeit R _m N/mm ²	Streckgrenze R _{p0,2} N/mm ²	Dehnung A ₅ %	Härte HRc (Schweißzustand)
	800	600	12	ca. 48

Schweißgutanalyse % (Richtwert)	C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni
	0,35	0,5	0,5	16	1,1	+

Stromeignung = +

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
3,2 x 350	80 – 110			29,7	5,0	20,0
4,0 x 350	100 – 160			45,0	5,0	20,0
5,0 x 450	150 – 200			90,3	6,0	24,0

Rev. 001/12