

<b>Normbezeichnung</b>	Werkstoff Nr.	2.4879
	DIN 1736	EL-NiCr28W (mod.)

**Zulassungen** ---

**Anwendungsbereich** **CARBOLLOY 2.4879** ist eine basisch umhüllte Sonderelektrode für Hochtemperatur-Gusswerkstoffe.  
**Eigenschaften** **CARBOLLOY 2.4879** wird für Verbindungs- und Auftragsschweißungen an artgleichen und artähnlichen hochlegierten 28/48 CrNi-Hochtemperatur-Gusswerkstoffen verwendet, wie z.B. Werkstoff-Nr. 2.4879 G-NiCr28W.  
 Das Hauptanwendungsgebiet sind Schleudergussrohre für Öfen in der petrochemischen Industrie mit Betriebstemperaturen bis 1150°C.

**CARBOLLOY 2.4879** zeichnet sich durch einen ruhigen und stabilen Lichtbogen aus. Gute Schlackenentfernbarkeit und feinschuppige Nahtzeichnung. Das Schweißgut ist hochwarmfest mit sehr guter Kriechfestigkeit.

Schweißbereich säubern. Elektroden mit kurzem Lichtbogen, steiler Elektrodenführung und in der Strichraupentechnik verschweißen. Niedrige Stromstärke wählen und nur leicht pendeln. Zwischenlagentemperatur max. 150°C.

**Betriebstemperatur** Rt. bis ca. +1150° C

**Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes** ( 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> %
>650	>480	> 5

**Schweißgutanalyse %** ( Richtwert )

C	Si	Mn	Cr	Ni	W	Fe
0,45	1,1	1,2	30	49	4,5	Rest

**Stromeignung** = +

**Schweißpositionen** PA, PB, PC, PF

**Rücktrocknung** 2 - 3 h, 250° C +/- 10° C ( bei Bedarf )

Maße	Strom ( A )	Kg / Paket	Kg / Karton
2,5 x 300	70 - 90	4,0	16,0
3,2 x 350	90 - 110	5,0	20,0
4,0 x 350	100 - 140	5,0	20,0