

Normbezeichnung	Werkstoff - Nr.	2.4887 ähnlich
	AWS SFA-5.11	E - Ni Mo Cr- 1
	DIN 8555	MF 23 - 200 CKNPTZ

Eigenschaften CARBO F-Ni C ist ein hoch Mo-, Cr-, W- legierter Fülldraht auf Nickelbasis. Das abgesetzte Schweißgut ist sowohl unter oxidierenden als auch unter reduzierenden Bedingungen korrosionsbeständig. 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. Bei dickeren Auftragungen sollten die unteren Lagen mit Schweißlegierungen der Werkstoffnummer 1.4337 oder 1.4370 aufgetragen werden. Je nach Grundwerkstoff sollten die Werkstücke auf 300 - 400 °C vorgewärmt werden.

Anwendungen Auftragungen an: Gesenken, Warmpresstempeln, Hammersättel, Warmlochdornen usw.

Betriebstemperatur Rt. bis ca. +400° C

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
	680	500	> 10	ca. 220	ca. 400

Schweißgutanalyse % (Richtwerte)	C	Cr	Mo	W	Fe	Ni
	0,06	16	16	4,0	<7	Basis

Gase nach EN 439 I1, Argon

Stromeignung = +

Schweißdaten	DIA (mm)	DIA (inch)	Volt	Ampere	Lieferform	
	1,2	3/64	19 - 22	120 - 220		
	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.