

Standart tanımlama

Malzeme Numarası	1.4948
EN ISO 3581-A	ÆZ 19 9 B 22
AWS 5.4	E308H-15

Onaylar

Uygulama alanı
Özellikleri

CARBO 4948 B, östenitik CrNi çeliklerinde kaynak birleştirme ve basınçlı kaplar, kazanlar, süper ısıtıcılar vb. yüksek sıcaklık döküm alaşımlarında kaynak işlemleri için kullanılan, temel kaplamalı, çekirdek alaşımlı bir elektrottur.

Kaynak metali, malzeme yorgunluğuna karşı mükemmel özelliklere sahiptir ve kırılmalığa karşı dirençlidir.

Bu elektrot, %0,04'ten fazla karbon içeriğine sahip östenitik CrNi çeliklerinin ve ACI döküm malzemelerinin kaynaklanması için uygundur.

Bu alaşım 700°C'ye kadar yüksek ısıya ve 875°C'ye kadar korozyona karşı dayanıklıdır.

Çalışma sıcaklığı

700°C'ye kadar Rt.

yapı

%5 ferrit içeren östenit

Malzemeler

1.4301 X5CrNi 18-10	1.4878 X12CrNiTi 19-9
1.4541 X6CrNiTi 18-10	1.4948 X6CrNi 18-11
1.4550 X6CrNiNb18-10	1.4949 X5CrNiN18-11

ACI temel malzemeleri:

CF-3, CF-8, CF-8 C, CPF-8 C

Mekanik
özellikleri

saf kaynak malzemesi

(tipik değerler)

Çekme dayanımı Akma dayanımı Rm N/mm ² Rp0.2 N/mm ²	Uzama A5%	Etki çalışmaları ISO - VJ Rt.'de.
560 350	36	70

Ter analizi %
(Yönerge değeri)

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,05	0,5	1.5	18.5	9.5

Mevcut uygunluk

= +

Kaynak pozisyonları

PA, PB, PC, PD, PE, PF

Yeniden kurutma

1 saat, 350°C +/- 10°C (gerekirse)

Yığın	Akım (A)	Adet / Paket	Adet / Karton	kg / 1000	kg/paket	kg / karton
2.0 x 300	50-70	408	1633	9.8	4.0	16.0
2,5 x 300	60-90	260	1039	15.4	4.0	16.0
3,2 x 350	80-120	165	660	30.3	5.0	20.0
4.0 x 350	110 - 160	109	436	45.9	5.0	20.0
5.0 x 450	150-200	65	261	92.1	6.0	24.0

Rev. 001/12

Ürünlerimizin özellikleri ve kullanım alanlarına ilişkin tüm bilgiler yalnızca bilgilendirme amaçlıdır. Uygulanabilir standartlara uygun olarak mekanik özelliklerin özellikleri her zaman saf kaynak metaline aittir. Carbo-Weld, ürünlerinin özelliklerini önceden bildirimde bulunmaksızın değiştirme hakkını saklı tutar. Kullanıcılar, ürünlerimizi amaçlanan kullanım alanları için bağımsız olarak test etmekten sorumludur.