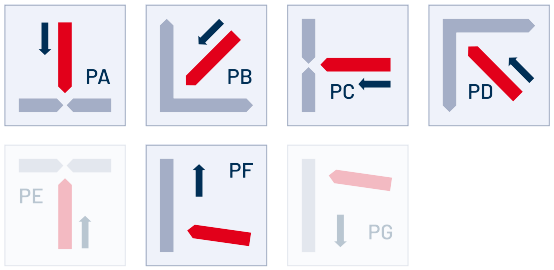
# ZANDER 4879 Kb

| | |
|---|---|
| EN ISO 14172: | ~E Ni 6702 (NiCr28Fe6W) |
| Werkst.-Nr.: | 2.4879 |
| Ausbringung: | 130 % |

## RICHTANALYSE [%]

| C | Si | Mn | Cr | Ni | W | Fe |
|---|---|---|---|---|---|---|
| **0,45** | **1,00** | **1,30** | **32,50** | **48,00** | **6,00** | **Rest** |

## SCHWEISSPOSITIONEN




## EIGENSCHAFTEN:

(ohne Wärmebehandlung; Richtwerte bei RT)

| | |
|---|---|
| Zugfestigkeit Rm | **650 [MPa]** |
| Dehnung (L=5d) | **5 [%]** |
| Streck-/Dehngrenze ReH/Rp0,2 | **450 [MPa]** |

## ABMESSUNGEN

| Ø [mm] | Länge [mm] | Schweißstrom [A] |
|---|---|---|
| 2,5 | 350 | 55-75 |
| 3,2 | 350 | 70-110 |
| 4,0 | 350 | 90-140 |

**RÜCKTROCKNUNG** 320°C / 2h

**STROMART** =(+) / ~

## ANWENDUNGEN / MERKMALE:

Basisch umhüllte Hochleistungselektrode für Auftrag- und Verbindungsschweißungen von artgleichen und artähnlichen hitzebeständigen Werkstoffen.

Zunderbeständig bis 1150°C.

## EINSATZGEBIETE:

Geeignet für Grundwerkstoffe wie:
2.4879 (G-NiCr 28 W).

capilla Schweißmaterialien GmbH behält sich eine Änderung der dargestellten Informationen und Werte durch stetige Weiterentwicklung des Produktes vor. Die Angaben über die mechanisch- und technologischen Eigenschaften, beziehen sich immer auf das reine Schweißgut. Tatsächlich geltende Werte im Zulassungsbereich sind den entsprechenden Zertifikaten (TÜV, DB) zu entnehmen. Die Freigabe der Eignung für einen bestimmten Verwendungszweck bedarf immer einer ausdrücklichen schriftlichen Vereinbarung. Die angegebene Revisionsnummer zeigt den Wissenstand zum Zeitpunkt an. Alle Angaben ohne Rechtswirkung.