

# CARBO S-4351

# CARBO T-4351

Normbezeichnung	S = Drahtelektrode		T = Schweißstab	
	Werkstoff Nr.	1.4351		
EN 12072	G 13 4	W 13 4		
AWS A 5.9	≈ER410NiMo	≈ER410NiMo		

## Anwendungsbereich Eigenschaften

Hochlegierte Drahtelektrode für zähe und korrosionsbeständige Auftragungen, die gleichzeitig verschleißbeanspruchbar sind. Das abgesetzte Schweißgut hat neben seiner guten Korrosionsbeständigkeit auch gute Widerstandsfähigkeit gegen Kavitation und Erosion. Normale Cr- Stähle mit vergleichbarer Härte weisen wegen ihres hohen C- Gehaltes einen Zähigkeitsabfall auf. Bei CARBO T/S-4351 ist durch Zulegieren von Nickel der Deltaferritgehalt des Gefüges gegenüber normalen Cr- Stählen stark reduziert. Die Legierung wird eingesetzt an verschleißbeanspruchten Teilen von Seewasser- und Kraftwerksanlagen.

## Werkstoffe

.4008 GX8CrNi13 1.4313 X4CrNi13-4 1.4313 GX5CrNi13-4

## Schweißanweisungen

Hohes Vorwärmen und aufwendiges Halten von Zwischenlagentemperaturen, wie es bei normalen Cr- Stählen erforderlich ist entfällt bei der CARBO S-4351. Rissfreie Auftragungen sind bei geringer Vorwärmung zu erreichen, je nach Grundwerkstoff und Größe reichen 150° C. Härte nach Kaltverfestigung: ca. 47 HRC

## Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes (Richtwert)

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> %	Kerbschlagarbeit ISO – V J Bei Rt.	Härte HB
1100	700	15	> 40	ca. 410

## Schweißgutanalyse % (Richtwert)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0,06	0,7	0,6	13	4,5	0,5

## Gase nach EN 439

Drahtelektrode	Schweißstab
M12, M13	I1

## Stromeignung

= +

= -

## Schweißdaten

Durchmesser mm	0,8	1,0	1,2	1,6	1,6	2,0	2,4	3,2	4,0
Schweißstrom A min.	80	120	180	250					
A max.	130	190	250	320					

## Spulentyp, Gewicht

B300 15 kg.

10 kg.

Rev. 000