

## CARBO 4316 MPR

### Normbezeichnung

Werkstoff Nr.	1.4316
EN ISO 3581-A	E 19 9 L R 53
AWS A 5.4	E308L-26

### Zulassungen

-

### Anwendungsbereich Eigenschaften

CARBO 4316 MPR ist eine CrNi legierte Hochleistungselektrode mit ca. 160 % Ausbringung für Verbindungsschweißungen an korrosionsbeständigen CrNi- Stählen mit niedrigen C- Gehalten sowie an artgleichen und artähnlichen stabilisierten und nichtstabilisierten chemisch beständigen Werkstoffen. Das Schweißgut ist in Kombination mit artgleichem Grundmaterial bei Nasskorrosion bis 350°C einsetzbar. Die Legierung ist an Luft und oxidierenden Gasen zunderbeständig bis 875°C. Der niedrige C- Gehalt schließt interkristalline Korrosion aus. Das Schweißgut ist hochglanzpolierfähig.

### Betriebstemperatur

- 120°C bis 350°C

### Werkstoffe

1.4300 X12CrNi18-8	1.4311 X2CrNi18-10
1.4301 X5CrNi18-10	1.4312 GX10CrNi18-10
1.4303 X4CrNi18-12	1.4541 X6CrNiTi18-10
1.4306 X2CrNi19-11	1.4550 X6CrNiNb18-10
1.4308 GX5CrNi19-10	1.4552 GX5CrNiNb19-11
1.4309 GX2CrNi19-11	

### Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes ( typische Werte )

Zugfestigkeit Rm N/mm <sup>2</sup>	Streckgrenze Rp0,2 N/mm <sup>2</sup>	Dehnung A5 %	Kerbschlagarbeit DVM J bei - 120°C
530	320	>35	>32

### Schweißgutanalyse % ( Richtwert )

C	Si	Mn	Cr	Ni
≤ 0,04	0,9	0,8	20,0	10,0

### Stromeignung

= + / ~ , 50 V

### Schweißpositionen

PA, PB

### Rücktrocknung

1 h, 350° C + / - 10° C ( bei Bedarf )

Maße	Strom (A)	Stück / Paket	Stück / Karton	kg / 1000	kg / Paket	kg / Karton
2,0 x 300	40 - 75	238	952	16,8	4,0	16,0
2,5 x 350	50 - 100	163	651	30,7	5,0	20,0
3,2 x 350	80 - 130	96	385	51,9	5,0	20,0
4,0 x 450	110 - 180	59	238	101,0	6,0	24,0
5,0 x 450	170 - 250	38	152	157,8	6,0	24,0