

# CARBO 4410 AC

<b>Normbezeichnung</b>	Werkstoff Nr.	~1.4410
	EN ISO 3581-A	E 25 9 4 N L R 32
	AWS A 5.4	E2594-16

**Zulassungen** ---

**Anwendungsbereich  
Eigenschaften** CARBO 4410 AC ist eine wechselstromverschweißbare kernstabilegierte Elektrode für Schweißungen an artgleichen und artähnlichen Duplex- und Super-Duplex Stählen. Das abgesetzte Schweißgut ist beständig gegen Lochfraß-, Spannungsriss- und interkristalliner Korrosion wegen des hohen CrMo(N)-Gehaltes (PRE Wirksumme > 40). Durch zulegierten Stickstoff hat das Schweißgut überdies gute Festigkeitswerte. Gut geeignet im Offshore-Bereich.

**Betriebstemperatur** - 40°C bis 250°C

**Werkstoffe**

1.4410 X2 CrNiMoN25-7-4	1.4501 X2 CrNiMoCuWN25-7-4
1.4462 X2 CrNiMoN22-5-3	1.4508 GX2 CrNiMoCuWN25-8-4
1.4468 GX2 CrNiMoN25-6-3	1.4515 GX2 CrNiMoCuN26-6-3
1.4469 GX2 CrNiMoN26-7-4	1.4517 GX2 CrNiMoCuN25-6-3-3

Zeron 100

**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 - 40°C
850	700	30	40

**Schweißgutanalyse %  
( Richtwert )**

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	N
≤ 0,03	0,6	0,8	25,5	9,5	4,0	0,25

**Stromeignung** = + / ~ , 42 V

**Schweißpositionen** PA, PB, PC, PD, PE, PF

**Rücktrocknung** 2 h, 250° C + / - 10° C ( bei Bedarf )

Maße	Strom (A)	Stück / Paket	Stück / Karton	kg / 1000	kg / Paket	kg / Karton
2,5 x 300	50 - 80	221	884	18,1	4,0	16,0
3,2 x 350	70 - 110	140	559	35,8	5,0	20,0
4,0 x 350	90 - 140	92	369	54,2	5,0	20,0