

| | | |
|------------------------|---------------|----------------|
| Normbezeichnung | Werkstoff Nr. | 1.4551 |
| | EN ISO 3581-A | E 19 9 Nb R 12 |
| | AWS A 5.4 | E347-17 |

Zulassungen TÜV, DB, CE

Anwendungsbereich CARBO 4551 AC ist eine wechselstromverschweißbare kernstabile rutilumhüllte Elektrode für Verbindungsschweißungen an korrosionsbeständigen artgleichen und artähnlichen Werkstoffen. Das Schweißgut ist in Kombination mit artgleichem Grundmaterial bei Nasskorrosion bis 400° C einsetzbar.
Eigenschaften Die Legierung ist an Luft und oxidierenden Gasen zunderbeständig bis 800° C.

Betriebstemperatur - 60 bis + 400° C

| | | |
|-------------------|-----------------------|-----------------------|
| Werkstoffe | 1.4300 X 12 CrNi 18 8 | 1.4541 X6CrNiTi18-10 |
| | 1.4301 X5CrNi18-10 | 1.4550 X6CrNiTi18-10 |
| | 1.4308 GX5CrNi19-10 | 1.4552 GX5CrNiNb19-11 |
| | 1.4312 GX10CrNi18-10 | |
| | | |

Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes
(typische Werte)

| Zugfestigkeit R _m N/mm ² | Streckgrenze R _{p0,2} N/mm ² | Dehnung A ₅ % | Kerbschlagarbeit ISO – V J Bei - 60° C |
|---|---|-----------------------------|--|
| 600 | 400 | 40 | 53 |

Schweißgutanalyse %
(Richtwert)

| C | Si | Mn | Cr | Ni | Nb |
|------|-----|-----|----|----|-----------|
| 0,05 | 0,9 | 0,7 | 19 | 10 | ≥ 8 x C % |

Stromeignung = + / ~ , 50 V

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

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 | 25 - 55 | 345 | 1379 | 11,6 | 4,0 | 16,0 |
| 2,5 x 300 | 40 - 80 | 221 | 884 | 18,1 | 4,0 | 16,0 |
| 3,2 x 350 | 65 - 110 | 140 | 559 | 35,8 | 5,0 | 20,0 |
| 4,0 x 350 | 100 - 140 | 92 | 369 | 54,2 | 5,0 | 20,0 |
| 5,0 x 450 | 120 - 170 | 55 | 221 | 108,8 | 6,0 | 24,0 |

Rev. 003/12