

# CARBO 4430 B

<b>Normbezeichnung</b>	Werkstoff Nr.	1.4430
	EN ISO 3581-A	E 19 12 3 L B 22
	AWS A 5.4	E316L-15
	DIN 8556	E 19 12 3 L B 20+

**Anwendungsbereich**  
**Eigenschaften**

CARBO 4430 B ist eine kernstabilegierte basisch umhüllte Elektrode für Verbindungsschweißungen an korrosionsbeständigen CrNiMo- 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 400° 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** - 60 bis + 400° C

<b>Werkstoffe</b>	1.4404 X 2 CrNiMo 17 13 2	1.4437 G-X 6 CrNiMo 18 12
	1.4435 X 2 CrNiMo 18 14	1.4408 G-X 6 CrNiMo 18 10
	1.4409 X 2 CrNiMoN 18 12	1.4571 X 6 CrNiMoTi 17 12 2
	1.4429 X 2 CrNiMoN 17 13 3	1.4580 X 6 CrNiMoNb 17 10 2
	1.4401 X 5 CrNiMo 17 12 2	1.4581 G-X 5 CrNiMoNb 18 10
	1.4436 X 5 CrNiMo 17 13 3	1.4583 X 10 CrNiMoNb 18 12

<b>Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes</b> ( typische Werte )	<b>Zugfestigkeit</b> R <sub>m</sub> N/mm <sup>2</sup>	<b>Streckgrenze</b> R <sub>p0,2</sub> N/mm <sup>2</sup>	<b>Dehnung</b> A <sub>5</sub> %	<b>Kerbschlagarbeit</b> ISO – V J Bei - 60° C
	550	380	>32	65

<b>Schweißgutanalyse %</b> ( Richtwert )	<b>C</b>	<b>Si</b>	<b>Mn</b>	<b>Cr</b>	<b>Ni</b>	<b>Mo</b>
	< 0,03	0,8	1,2	19	12	2,8

**Stromeignung** = +

**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	30 - 60	408	1633	9,8	4,0	16,0
2,5 x 300	50 - 80	260	1039	15,4	4,0	16,0
3,2 x 350	75 - 110	165	660	30,3	5,0	20,0
4,0 x 350	100 - 160	109	436	45,9	5,0	20,0
5,0 x 450	150 - 200	65	261	92,1	6,0	24,0

Rev. 001/12