

CARBO 4430 MPR

Normbezeichnung

Werkstoff Nr.	1.4430
EN ISO 3581-A	E 19 12 3 L R 53
AWS A 5.4	E316L-26

Anwendungsbereich Eigenschaften

CARBO 4430 MPR ist eine wechselstromverschweißbare Hochleistungselektrode 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°C bis 400°C

Werkstoffe

1.4404 X2CrNiMo17-13-2	1.4437 GX6CrNiMo18-12
1.4435 X2CrNiMo18-14-3	1.4408 GX5CrNiMo19-11-2
1.4409 GX2CrNiMo19-11-2	1.4571 X6CrNiMoTi17-12-2
1.4429 X2CrNiMoN17-13-3	1.4580 X6CrNiMoNb17-12-2
1.4401 X5CrNiMo17-12-2	1.4581 GX5CrNiMoNb19-11-2
1.4436 X3CrNiMo17-13-3	1.4583 (G)X10CrNiMoNb18-12

Mischverbindung 1.4583 mit H I / H II, 17Mn 4, 15 Mo 3, StE 255 bis StE 355 P235GH / P256GH, P295GH, 16Mo3, P255N bis P355N max. 300°C

Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes (typische Werte)

Zugfestigkeit Rm N/mm ²	Streckgrenze Rp0,2 N/mm ²	Dehnung A5 %	Kerbschlagarbeit DVM J bei - 60°C
550	380	>32	>32

Schweißgutanalyse % (Richtwert)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
≤ 0,03	0,8	0,6	19	12	2,8

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	55 - 70	238	952	16,8	4,0	16,0
2,5 x 300	70 - 90	163	651	30,7	5,0	20,0
3,2 x 350	80 - 120	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	160 - 190	38	152	157,8	6,0	24,0