

Normbezeichnung	Werkstoff Nr.	1.4576
	EN ISO 3581-A	E 19 12 3 Nb R 12
	AWS A 5.4	E318-17

Zulassungen TÜV, DB, CE

Anwendungsbereich CARBO 4576 AC ist eine wechselstromverschweißbare kernstabile rutilhüllte Elektrode für Verbindungsschweißungen an korrosionsbeständigen CrNiMo- Stählen 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.

Eigenschaften

Betriebstemperatur - 60° C bis + 400° C

Werkstoffe	1.4401 X5CrNiMo17-12-2	1.4571 X6CrNiMoTi17-12-2
	1.4436 X3CrNiMo17-13-3	1.4579 X6CrNiMoTi17-12-2
	1.4437 GX6CrNiMo18-12	1.4580 X6CrNiMoNb17-12-2
	1.4408 GX5CrNiMo19-11-2	1.4583 (G)X10CrNiMoNb18-12

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
590	400	36	57

Schweißgutanalyse %
(Richtwert)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Nb
< 0,07	0,8	0,6	19	11	2,6	≥ 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	35 - 55	345	1379	11,6	4,0	16,0
2,5 x 300	55 - 75	221	884	18,1	4,0	16,0
3,2 x 350	70 - 105	140	559	35,8	5,0	20,0
4,0 x 350	100 - 140	92	369	54,2	5,0	20,0
4,0 x 450	100 - 140	86	345	69,6	6,0	24,0
5,0 x 450	130 - 170	55	221	108,8	6,0	24,0

Rev. 001/12