

## CARBO 4576 MPR

<b>Normbezeichnung</b>	Werkstoff Nr.	1.4576
	EN ISO 3581-A	E 19 12 3 Nb R 53
	AWS A 5.4	E318-26

**Zulassungen** ---

**Anwendungsbereich Eigenschaften** CARBO 4576 MPR ist eine Hochleistungselektrode mit ca. 160 % Ausbringung für Verbindungen 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.

**Betriebstemperatur** - 60°C bis 400°C

<b>Werkstoffe</b>	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 Rm N/mm <sup>2</sup>	Streckgrenze Rp0,2 N/mm <sup>2</sup>	Dehnung A5 %	Kerbschlagarbeit DVM J bei - 60°C
590	400	36	>32

**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

**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	50 - 90	238	952	16,8	4,0	16,0
2,5 x 300	80 - 100	163	611	26,2	4,0	16,0
3,2 x 350	90 - 130	97	388	51,6	5,0	20,0
4,0 x 350	130 - 180	64	256	78,2	5,0	20,0
5,0 x 450	130 - 170	38	152	157,0	6,0	24,0