

Normbezeichnung	Werkstoff Nr.	1.4519
	EN ISO 3581-A	E 20 25 5 Cu N L R 53
	AWS A 5.4	E385-17 / modifiziert

Zulassungen ---

Anwendungsbereich CARBO 4519 HE ist eine wechselstromverschweißbare kernstabile Hochleistungselektrode, mit ca. 160 % Ausbringung für Schweißungen an artgleichen und artähnlichen korrosionsbeständigen CrNiMoCu- Stählen untereinander sowie in Verbindung mit niedriglegierten Stählen. Das abgesetzte Schweißgut ist beständig gegen Lochfraß-, Spannungsriß- und interkristalliner Korrosion besonders in sauren, nichtoxidierenden Medien wie Schwefelsäure, Phosphorsäure und Essigsäure.

Betriebstemperatur - 60° C bis 400° C

Werkstoffe	1.4339 GX32CrNi28-10	1.4536 GX 2 NiCrMoCuN 20-18
	1.4500 GX7NiCrMoCuNb25-20	1.4539 X 1 NiCrMoCu25-20-5
	1.4505 X4NiCrMoCuNb20-18-2	1.4585 GX7CrNiMoCuNb18-18
	1.4506 X5NiCrMoCuTi20-18	1.4586 X5NiCrMoCuNb22-18
	1.4531 GX2NiCrMoCuN20-18	

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 - 40°C
	580	380	40	80

Schweißgutanalyse % (Richtwert)	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu
	0,02	0,8	1	20	25	4,5	1,5

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	40 - 55	238	952	16,8	4,0	16,0
2,5 x 300	60 - 80	131	525	30,5	4,0	16,0
3,2 x 350	80 - 110	97	388	51,6	5,0	20,0
4,0 x 350	115 - 140	64	256	78,2	5,0	20,0
5,0 x 450	130 - 180	38	153	157,0	6,0	24,0

Rev. 001/12