

Normbezeichnung	Werkstoff Nr.	1.4439
	EN ISO 3581-A	E 19 13 4 N L R 12
	AWS A 5.4	E317L-17

Anwendungsbereich
Eigenschaften

CARBO 4439C ist eine wechselstromverschweißbare kernstabilegierte Elektrode für Schweißungen an artgleichen und artähnlichen korrosionsbeständigen CrNiMo- Stählen mit niedrigem C-Gehalt. Das abgesetzte Schweißgut besitzt sehr gute Korrosionseigenschaften, besonders in nichtoxidierenden, chlorhaltigen Medien, Schwefelsäure oder schwefelhaltige organische wie anorganische Säuren. Der hohe Molybdängehalt gibt der Legierung ihre hohe Beständigkeit gegen Lochfraß Spalt- und interkristalline Korrosion (Nasskorrosion bis 350° C)
Das Schweißgut ist zunderbeständig bis 850°C.

Werkstoffe

1.4401 X 5 CrNiMo 17 12 2
1.4429 X 2 CrNiMoN 17 13 3
1.4438 X 2 CrNiMo18 15 4
1.4571 X 6 CrNiMoTi 17 12 2
1.4583 X 10 CrNiMoNb 18 12
oder artgleiche Stahlgussorten

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 -20°C
	610	490	35	50

Schweißgutanalyse % (Richtwert)	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	N	Ferritgehalt
	< 0,03	0,8	1	18,5	13,5	4	+	FN 5

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
2,5 x 300	60 - 80	217	870	18,4	4,0	16,0
3,2 x 350	80 - 110	138	551	36,3	5,0	20,0
4,0 x 350	110 - 140	91	364	55,0	5,0	20,0
5,0 x 450	140 - 180	54	217	110,6	6,0	24,0

Rev. 001/12