

## **CARBO S-4332 CARBO T-4332**

Norm	bezei	chn	una

	S = Drahtelektrode	T = Schweißstab
Werkstoff Nr.	1.4332	
EN 12072	G 23 12 L Si	W 23 12 L Si
AWS A 5.9	ER309LSi	ER309LSi

## Anwendungsbereich Eigenschaften

Hochlegierte Drahtelektrode für korrosionsbeständige Plattierungen und Verbindungen artverschiedener Stähle und Austenit – Ferrit – Verbindungen bis 300° C.

Verbindungsschweißungen an artähnlichen Cr-und CrNi-Stählen bis 1000° C.

Bei austenitischen Grundwerkstoffen ist keine Vorwärmung erforderlich. Bei ferritischen oder perlitischen Grundwerkstoffen Vorwärmung und Zwischenlagentemperatur je nach Legierung 200°C – 400° C.

## Werkstoffe

Mischverbindung 1.4583 mit HI / H II, 17 Mn 4, StE 355.

P235GH / P256GH, P295GH, P355N

1.4825 GX25CrNiSi18-9 1.4826 GX40CrNiSi22-9 1.4828 X15CrNiSi20-10 1.4832 GX25CrNiSi20-14

CARBO S-4332 1.4583 mit 1.6211 16 MnNi6-3 u.1.6217 13 MnNi6-3

Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes (Richtwert)

Zugfestigkeit R <sub>m</sub> N/mm²	Streckgrenze R <sub>p0,2</sub> N/mm <sup>2</sup>	Dehnung A₅ %	Kerbschlagarbeit ISO – V J Bei Rt.
550	400	30	55

Schweißgutanalyse % (Richtwert)

С	Si	Mn	Cr	Ni
0,03	0,9	2,0	24,0	13,0

Gase nach EN 439	Drahtelektrode M12, M13			Schweißstab I1					
Stromeignung	=+					= -			
Schweißdaten Durchmesser mm Schweißstrom A min. A max.	<b>0,8</b> 80 130	<b>1,0</b> 120 190	<b>1,2</b> 180 250	<b>1,6</b> 250 320	1,6	2,0	2,4	3,2	4,0
Betriebstemperatur	- 80 bis + 300° C		- 10 bis + 300° C						
Zulassungen	TÜV		TÜV						
Spulentyp, Gewicht	B300 15 kg.		10 kg.						

Alle Angaben über die Beschaffenheit und Verwendung unserer Produkte dienen der Information. Angaben über die mechanischen Eigenschaften beziehen sich entsprechend den gültigen Normen immer auf das reine Schweißgut. Carbo-Weld behält sich vor, ohne Ankündigung Charakteristiken ihrer Produkte zu ändern. Der Anwender ist angehalten, unsere Produkte eigenverantwortlich auf den jeweiligen Einsatz zu prüfen.