

Normbezeichnung	Werkstoff - Nr.	≈ 1.4351
	AWS A5.4	≈ ER410NiMo
	EN 1600	≈ E 13 4
	DIN 8555	≈ MF5-GF-400-

Eigenschaften CARBO F-4351 N ist ein Fülldraht, dessen Legierung hervorragend geeignet ist für zähe und korrosionsbeständige Aufschweißungen an Stranggießrollen, sowie an verschleißbeanspruchten Teilen in der Stahlindustrie und an Kraftwerksanlagen. Neben der Korrosionsbeständigkeit ist eine sehr gute Widerstandsfähigkeit gegen Kavitation und Erosion gegeben

Anwendungen Brückenlager; Auftragungen an Dichtflächen von Wasser-, Dampf- und Gasarmaturen für Betriebstemperaturen bis 450°C; Stranggießrollen; aufliegende Pufferlagen.

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 Rt.
	1100	700	> 15	> 40

Härte des reinen Schweißgutes	im Schweißzustand (HB)
	300-600

Schweißgutanalyse (Richtwert) %	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	N
	0,06	0,7	0,6	13	4,5	0,5	0,20

Gase nach EN 439 I1, M13: Argon und 99% Argon mit 1% Sauerstoff

Stromeignung = +

Schweißdaten	DIA (mm)	DIA (inch)	Volt	Ampere	Lieferform	
	1,2	3/64	19 - 22	120 - 220		G
	1,6	1/16	20 - 26	160 - 260	O	G
	2,0	5/64	22 - 27	220 - 280	O	G
	2,4	3/32	24 - 28	260 - 340	O	G
	2,8	7/64	25 - 29	300 - 400	O	S
	3,2	1 / 8	26 - 30	320 - 460		S

Lieferform **O** = Fülldrahtelektrode selbstschützend
G = Fülldrahtelektrode zum Schutzgasschweißen
S = Fülldrahtelektrode zum Unterpulverschweißen

Spulung, Gewicht B / BS 300 = 15 kg B 450 = 30 kg Fassspulung = 150 / 300 kg

Rev. 000