

CARBO 4576 B

Normbezeichnung	Werkstoff Nr.	1.4576
	EN ISO 3581-A	E 19 12 3 Nb B 22
	AWS A 5.4	E318-15

Zulassungen ---

Anwendungsbereich
Eigenschaften CARBO 4576 B ist eine basisch umhüllte kernstabilegierte Elektrode für Verbindungsschweißungen 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 bis + 400° C

Werkstoffe	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 R _m N/mm ²	Streckgrenze R _{p0,2} N/mm ²	Dehnung A ₅ %	Kerbschlagarbeit ISO – V J Bei - 60° C
590	400	36	57

Schweißgutanalyse %
(Richtwert)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Nb
< 0,07	0,8	0,6	19	11	2.6	≥ 8 x C %

Stromeignung = +

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
2,0 x 300	30 - 60	392	1569	10,2	4,0	16,0
2,5 x 300	45 - 80	250	1000	16,0	4,0	16,0
3,2 x 350	60 - 105	159	635	31,5	5,0	20,0
4,0 x 350	100 - 140	105	418	47,8	5,0	20,0
5,0 x 450	120 - 170	63	250	96,0	6,0	24,0

Rev. 002/12