

CARBO S-4370 Si

CARBO T-4370

	S = Drahtelektrode				T = Schweißstab					
Normbezeichnung	Werkstoff Nr.	1.4370								
	EN 12072	G 18 8 Mn				W 18 8 Mn				
	AWS A 5.9	≈ER307				≈ER307				
Anwendungsbereich	Hochlegierte Vollaustenitische Drahtelektrode für Verbindungen und Auftragungen an artgleichen Stählen, Manganhartstählen, nichtmagnetisierbaren Stählen, hitzebeständigen Cr- und austenitischen Stählen, Austenit-Ferrit-Verbindungen bis 300° C.									
Eigenschaften	Schweißguteigenschaften: hitze- und zunderbeständig bis 850° C, keine ausreichende Beständigkeit gegen schwefelhaltige Gase bei >500° C. Beständig gegen Seewasser und verdünnte Säuren, kaltverfestigend und verschleißfest.									
Werkstoffe	Mischverbindung 1.4583 mit H I/H II, 17 Mn 4, StE 355 P235GH / P256GH, P295GH, P355N Manganstahl, Panzerstahl und andere härtbare Stähle. Härte nach Kaltverfestigung: ca. 340 HB									
Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes (Richtwert)	Zugfestigkeit R _m N/mm ²	Streckgrenze R _{p0,2} N/mm ²			Dehnung A ₅ %	Kerbschlagarbeit ISO – V J Bei Rt.				
	600	320			40	100				
Schweißgutanalyse % (Richtwert)	C	Si	Mn	Cr	Ni					
	0,08	0,8	7,0	19,0	9,0					
Gase nach EN 439	Drahtelektrode M12, M13, M21				Schweißstab I1					
Stromeignung	= +				= –					
Schweißdaten										
Durchmesser mm	0,8	1,0	1,2	1,6	1,6	2,0	2,4	3,2	4,0	
Schweißstrom A min.	80	120	180	250						
A max.	130	190	250	320						
Betriebstemperatur	-110° C bis + 300° C				-110° C bis + 300° C					
Zulassungen	TÜV, DB-Nr. 43.021.09, Ü, UDT				TÜV, DB-Nr. 43.021.10, Ü, UDT					
Spulentyp, Gewicht	B300 15 kg.				10 kg.					

Rev. 000