

# CARBO S-4403

# CARBO T-4403

	S = Drahtelektrode T = Schweißstab	
<b>Normbezeichnung</b>	Werkstoff Nr.	1.4403
	EN 12072	G 19 12 3 H W 19 12 3 H
	AWS A 5.9	ER316H ER316LH

**Anwendungsbereich**  
**Eigenschaften**

Hochlegierte Drahtelektrode für Verbindungsschweißungen an korrosionsbeständigen Cr Ni Mo- Stählen bei Betriebstemperaturen bis 300° C und für kaltzähe austenitische Stähle bis -196° C. An Luft und oxidierenden Gasen bis ca. 800° C zunderbeständig. Das Schweißgut ist hochglanzpolierbar.

<b>Werkstoffe</b>	1.4301 X5CrNi18-10	1.6900 X 12 CrNi 18 9
	1.4308 GX5CrNi19-10	1.6901 G-X 8 CrNi 18 10
	1.4312 GX10CrNi18-10	1.6902 GX6CrNi18-10
	1.4401 X5CrNiMo17-12-2	1.6903 X 10 CrNiTi 18 10
	1.4408 GX5CrNiMo19-11-2	

<b>Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes</b> (Richtwert)	<b>Zugfestigkeit</b>	<b>Streckgrenze</b>	<b>Dehnung</b>	<b>Kerbschlagarbeit</b>
	<b>R<sub>m</sub> N/mm<sup>2</sup></b>	<b>R<sub>p0,2</sub> N/mm<sup>2</sup></b>	<b>A<sub>5</sub> %</b>	<b>ISO – V J Bei Rt.</b>
	550	320	35	70

<b>Schweißgutanalyse %</b> (Richtwert)	<b>C</b>	<b>Si</b>	<b>Mn</b>	<b>Cr</b>	<b>Ni</b>	<b>Mo</b>
	0,05	0,5	1,6	19,0	12,8	2,5

	Drahtelektrode	Schweißstab
<b>Gase nach EN 439</b>	M12, M13	I1

**Stromeignung** = + = -

<b>Schweißdaten</b>	Drahtelektrode					Schweißstab				
Durchmesser mm	<b>0,8</b>	<b>1,0</b>	<b>1,2</b>	<b>1,6</b>		<b>1,6</b>	<b>2,0</b>	<b>2,4</b>	<b>3,2</b>	<b>4,0</b>
Schweißstrom A min	80	120	180	250						
A max	130	190	250	320						

**Betriebstemperatur** -196° C bis +300° C -196° C bis +300° C

### Zulassungen

**Spulentyp, Gewicht** B300 15 kg. 10 kg.

Rev. 000