

<b>Normbezeichnung</b>	Werkstoff - Nr.	1.4519
	EN 1600	E 20 25 5 Cu N
	AWS A5.4	E 385-17 mod.

**Eigenschaften** CARBO F-4519 ist ein Fülldraht für Schweißungen an artgleichen und artähnlichen korrosionsbeständigen CrNiMoCu- Stählen untereinander sowie in Verbindung mit niedriglegierten Stählen. Das abgesetzte Schweißgut ist beständig gegen Lochfraß-, Spannungsriss- und interkristalliner Korrosion besonders in sauren, nichtoxidierenden Medien wie Schwefelsäure, Phosphorsäure und Essigsäure.

**Betriebstemperatur** . - 60° C bis 400° C

<b>Werkstoffe</b>	1.4339	GX32CrNi28-10	1.4536	GX 2 NiCrMoCuN 20-18
	1.4500	GX7NiCrMoCuNb25-20	1.4539	X 1 NiCrMoCu25-20-5
	1.4505	X4NiCrMoCuNb20-18-2	1.4585	GX7CrNiMoCuNb18-18
	1.4506	X5NiCrMoCuTi20-18	1.4586	X5NiCrMoCuNb22-18
	1.4531	GX2NiCrMoCuN20-18		

<b>Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes ( typische Werte )</b>	<b>Zugfestigkeit</b> R <sub>m</sub> N/mm <sup>2</sup>	<b>Streckgrenze</b> R <sub>p0,2</sub> N/mm <sup>2</sup>	<b>Dehnung</b> A <sub>5</sub> %	<b>Kerbschlagarbeit</b> ISO – V J bei - 40°C.
	580	380	40	80

<b>Schweißgutanalyse ( Richtwert ) %</b>	<b>C</b>	<b>Si</b>	<b>Mn</b>	<b>Cr</b>	<b>Ni</b>	<b>Mo</b>	<b>Cu</b>
	0,02	0,8	1	20	25	4,5	1,5

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

**Stromeignung** = +

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

**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