

Normbezeichnung	Werkstoff Nr.	1.4316
	EN ISO 3581-A	E 19 9 L R 53
	AWS A 5.4	E308L-17

Anwendungsbereich Eigenschaften CARBO 4316 MPR ist eine CrNi legierte Hochleistungselektrode mit ca. 160 % Ausbringung für Verbindungsschweißungen an korrosionsbeständigen CrNi- Stählen mit niedrigen C- Gehalten sowie an artgleichen und artähnlichen stabilisierten und nichtstabilisierten chemisch beständigen Werkstoffen. Das Schweißgut ist in Kombination mit artgleichem Grundmaterial bei Nasskorrosion bis 350° C einsetzbar. Die Legierung ist an Luft und oxidierenden Gasen zunderbeständig bis 875° C. Der niedrige C- Gehalt schließt interkristalline Korrosion aus. Das Schweißgut ist hochglanzpolierfähig.

Betriebstemperatur - 60° C bis +350° C

Werkstoffe	1.4306 X2CrNi19-11	1.4312 GX10CrNi18-10
	1.4311 X2CrNi18-10	1.4541 X6CrNiTi18-10
	1.4300 X 12 CrNi 18 8	1.4550 X6CrNiNb18-10
	1.4301 X5CrNi18-10	1.4552 GX5CrNiNb19-11
	1.4308 GX5CrNi19-10	

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
	530	320	> 35	> 32

Schweißgutanalyse % (Richtwert)	C	Si	Mn	Cr	Ni
	< 0,04	0,9	0,8	20	10

Stromeignung = + / ~ , 50 V

Schweißpositionen PA, PB

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	40 - 75	238	952	16,8	4,0	16,0
2,5 x 350	50 - 100	163	651	30,7	5,0	20,0
3,2 x 350	80 - 130	96	385	51,9	5,0	20,0
4,0 x 450	110 - 180	59	238	101,0	6,0	24,0
5,0 x 450	170 - 250	38	152	157,8	6,0	24,0

Rev. 001/12