

Normbezeichnung	EN ISO 3581-A	E 25 9 3 Cu N L B 22
	DIN 8556	E 25 9 4 Cu L B 20+
	DIN 8555	E9-UM-300-CKR

Zulassungen -

Anwendungsbereich CARBO 4462 Cu B ist eine basisch umhüllte kernstabilegierte Elektrode für Schweißungen an artgleichen und artähnlichen Duplex- und Superduplexstählen.

Eigenschaften Das abgesetzte Schweißgut ist beständig gegen Lochfraß-, Spalt-, Spannungsrissskorrosion und IK-beständig auch in chlorid- und schwefelwasserstoffhaltigen Medien. Das Schweißgut hat insgesamt bessere Korrosionsbeständigkeit, als der Cu-freie Werkstoff 1.4462. Durch zulegierten Stickstoff hat das Schweißgut überdies gute Festigkeitswerte.

Betriebstemperatur - 40° C bis + 250° C

Werkstoffe	1.4347	GX8CrNiN26-7	1.4468	GX3CrNiMoN26-6-3
	1.4362	X2CrNiN23-4	1.4469	GX2 CrNiMoN26-7-4
	1.4410	X2CrNiMoN25-7-4	1.4501	X2CrNiMoCuWN25-7-4
	1.4462	X2CrNiMoN22-5-3	1.4515	GX3CrNiMoCuN 26-6-3
	1.4464	GX40CrNiMo27-5	1.4517	GX2CrNiMoCuN 25-6-3-3
	1.4467	X2CrNiMoN26-5-4		Zeron 100

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 Rt.	Härte HB kaltverfestigt
	850	700	30	> 32	ca. 390

Schweißgutanalyse % (Richtwert)	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	N	Cu
	0,03	0,8	0,7	25	9	4	0,2	2,5

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
2,5 x 300	60 - 80	219	874	18,3	4,0	16,0
3,2 x 350	80 - 110	139	556	36,0	5,0	20,0
4,0 x 350	110 - 140	92	366	54,6	5,0	20,0

Rev. 001/12