

CARBO S-4332

CARBO T-4332

	S = Drahtelektrode		T = Schweißstab		
Normbezeichnung	Werkstoff Nr.	1.4332			
	EN 12072	G 23 12 L Si	W 23 12 L Si		
	AWS A 5.9	ER309LSi	ER309LSi		
Anwendungsbereich	Hochlegierte Drahtelektrode für korrosionsbeständige Plattierungen und Verbindungen artverschiedener Stähle und Austenit – Ferrit – Verbindungen bis 300° C.				
Eigenschaften	Verbindungsschweißungen an artähnlichen Cr- und CrNi-Stählen bis 1000° C.				
	Bei austenitischen Grundwerkstoffen ist keine Vorwärmung erforderlich. Bei ferritischen oder perlitischen Grundwerkstoffen Vorwärmung und Zwischenlagentemperatur je nach Legierung 200° C – 400° C.				
Werkstoffe	Mischverbindung 1.4583 mit HI / H II, 17 Mn 4, StE 355. P235GH / P256GH, P295GH, P355N				
	1.4825 GX25CrNiSi18-9				
	1.4826 GX40CrNiSi22-9				
	1.4828 X15CrNiSi20-10				
	1.4832 GX25CrNiSi20-14				
	CARBO S-4332 1.4583 mit 1.6211 16 MnNi6-3 u. 1.6217 13 MnNi6-3				
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.	
	550	400	30	55	
Schweißgutanalyse % (Richtwert)	C	Si	Mn	Cr	Ni
	0,03	0,9	2,0	24,0	13,0
Gase nach EN 439	Drahtelektrode M12, M13		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	- 80 bis + 300° C		- 10 bis + 300° C		
Zulassungen	TÜV		TÜV		
Spulentyp, Gewicht	B300 15 kg.		10 kg.		