

# CARBO S-4410

# CARBO T-4410

	<b>S = Drahtelektrode</b>		<b>T = Schweißstab</b>																																					
<b>Normbezeichnung</b>	Werkstoff Nr. ~1.4410																																							
	EN 12072	G 25 10 4 N L	W 25 10 4 N L																																					
	AWS A 5.9	ER2209	ER2209																																					
<b>Anwendungsbereich</b>	Hochlegierte Drahtelektrode für Verbindungsschweißungen an korrosionsbeständigen Cr-Ni-Mo-Stählen mit erhöhtem Ferritgehalt mit besonders niedrigem C-Gehalt für Superduplex- Stähle untereinander sowie in Verbindung mit niedriglegierten und hochlegierten Stählen. Die Legierung hat hohe Spannungsrisskorrosionsbeständigkeit in chloridhaltigen Medien, extreme Lochfraßbeständigkeit und ist in hohem Maß beständig gegen allgemeine - und Ermüdungskorrosion sowie Erosion.																																							
<b>Eigenschaften</b>																																								
<b>Werkstoffe</b>	1.4410			1.4462																																				
<b>Betriebstemperatur</b>	-40° C bis +250° C																																							
<b>Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes</b> (Richtwert)	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Zugfestigkeit R<sub>m</sub> N/mm<sup>2</sup></th> <th>Streckgrenze R<sub>p0,2</sub> N/mm<sup>2</sup></th> <th>Dehnung A<sub>5</sub> %</th> <th colspan="2">Kerbschlagarbeit ISO – V J</th> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <th>+20°C</th> <th>-40°C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>850</td> <td>640</td> <td>25</td> <td>135</td> <td>110</td> </tr> </tbody> </table>				Zugfestigkeit R <sub>m</sub> N/mm <sup>2</sup>	Streckgrenze R <sub>p0,2</sub> N/mm <sup>2</sup>	Dehnung A <sub>5</sub> %	Kerbschlagarbeit ISO – V J					+20°C	-40°C	850	640	25	135	110																					
Zugfestigkeit R <sub>m</sub> N/mm <sup>2</sup>	Streckgrenze R <sub>p0,2</sub> N/mm <sup>2</sup>	Dehnung A <sub>5</sub> %	Kerbschlagarbeit ISO – V J																																					
			+20°C	-40°C																																				
850	640	25	135	110																																				
<b>Schweißgutanalyse %</b> (Richtwert)	<table border="1"> <thead> <tr> <th>C</th> <th>Si</th> <th>Mn</th> <th>Cr</th> <th>Ni</th> <th>Mo</th> <th>N</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>&lt;0,02</td> <td>0,3</td> <td>0,4</td> <td>25</td> <td>9,5</td> <td>4</td> <td>0,25</td> </tr> </tbody> </table>				C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	N	<0,02	0,3	0,4	25	9,5	4	0,25																						
C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	N																																		
<0,02	0,3	0,4	25	9,5	4	0,25																																		
<b>Gase nach EN 439</b>	Drahtelektrode M12, M13		Schweißstab I1																																					
<b>Stromeignung</b>	= +		= -																																					
<b>Schweißdaten</b>	<table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th colspan="4">Drahtelektrode</th> <th colspan="4">Schweißstab</th> </tr> <tr> <th>Durchmesser mm</th> <th>0,8</th> <th>1,0</th> <th>1,2</th> <th>1,6</th> <th>1,6</th> <th>2,0</th> <th>2,4</th> <th>3,2</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Schweißstrom A min.</td> <td>80</td> <td>120</td> <td>180</td> <td>250</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>A max.</td> <td>130</td> <td>190</td> <td>250</td> <td>320</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>					Drahtelektrode				Schweißstab				Durchmesser mm	0,8	1,0	1,2	1,6	1,6	2,0	2,4	3,2	Schweißstrom A min.	80	120	180	250					A max.	130	190	250	320				
	Drahtelektrode				Schweißstab																																			
Durchmesser mm	0,8	1,0	1,2	1,6	1,6	2,0	2,4	3,2																																
Schweißstrom A min.	80	120	180	250																																				
A max.	130	190	250	320																																				
<b>Spulentyp, Gewicht</b>	B300 15 kg.		10 kg.																																					

Rev. 000