

CARBO 4316 B

Normbezeichnung	Werkstoff Nr.	1.4316
	EN ISO 3581-A	E 19 9 L B 22
	AWS A 5.4	E308L-15
	DIN 8556	E 19 9 L B 20+

Anwendungsbereich
Eigenschaften

CARBO 4316 B ist eine kernstabile, basisch umhüllte Elektrode für Verbindungsschweißungen an korrosionsbeständigen CrNi-Stählen mit niedrigem 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 bis +350° C

Werkstoffe	1.4306 X 2 CrNi 19 11	1.4312 G-X 6 CrNi 18 10
	1.4311 X 2 CrNi 18 10	1.4541 X 6 CrNiTi 18 10
	1.4300 X 12 CrNi 18 8	1.4550 X 6 CrNiNb 18 10
	1.4301 X 5 CrNi 18 10	1.4552 X 5 CrNiNb 18 9
	1.4308 G-X 6 CrNi 18 9	

Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes (typische Werte)	Rm	Rp 0,2	Dehnung	Kerbschlagarbeit
	Zugfestigkeit	Streckgrenze	A 5	Bei - 60 °C
	N / mm²	N / mm²	%	ISO - V J
	560	380	> 35	> 32

Schweißgutanalyse % (Richtwert)	C	Si	Mn	Cr	Ni
	< 0,03	0,8	0,7	19	10

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
2,0 x 300	40 - 60	417	1667	9,6	4,0	16,0
2,5 x 300	60 - 80	265	1060	15,1	4,0	16,0
3,2 x 350	75 - 105	168	673	29,7	5,0	20,0
4,0 x 350	100 - 140	111	444	45,0	5,0	20,0
5,0 x 450	130 - 170	66	266	90,3	6,0	24,0
6,0 x 450	150 - 200	46	184	130,1	6,0	24,0

Rev. 002/12

Alle Angaben über die Beschaffenheit und Verwendung unserer Produkte dienen der Information. Angaben über die mechanischen Eigenschaften beziehen sich entsprechend den gültigen Normen immer auf das reine Schweißgut. Carbo-Weld behält sich vor, ohne Ankündigung Charakteristiken ihrer Produkte zu ändern. Der Anwender ist angehalten, unsere Produkte eigenverantwortlich auf den jeweiligen Einsatz zu prüfen.