

<b>Normbezeichnung</b>	Werkstoff Nr.	1.4551
	EN ISO 3581-A	E 19 9 Nb B 22
	AWS A 5.4	E347-15
	DIN 8556	E 19 9 Nb B 20+

**Zulassungen** ---

**Anwendungsbereich** CARBO 4551 B ist eine basisch umhüllte kernstabilegierte Elektrode für Verbindungsschweißungen an korrosionsbeständigen artgleichen und artähnlichen Werkstoffen. Das Schweißgut ist in Kombination mit artgleichem Grundmaterial bei Nasskorrosion bis 400° C einsetzbar. Die Legierung ist an Luft und oxidierenden Gasen zunderbeständig bis 875° C.

**Betriebstemperatur** - 60 bis + 400° C

<b>Werkstoffe</b>	1.4300	X 12 CrNi 18 8	1.4541	X 6 CrNiTi 18 10
	1.4301	X 5 CrNi 18 10	1.4550	X 6 CrNi Ti 18 10
	1.4308	G-X 6 CrNi 18 9	1.4552	G-X 7 CrNiNb 18 9
	1.4312	G-X 10 CrNi 18 8		

<b>Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes ( typische Werte )</b>	<b>Zugfestigkeit</b> R <sub>m</sub> N/mm <sup>2</sup>	<b>Streckgrenze</b> R <sub>p0,2</sub> N/mm <sup>2</sup>	<b>Dehnung</b> A <sub>5</sub> %	<b>Kerbschlagarbeit</b> ISO – V J Bei - 60° C
	600	400	40	53

<b>Schweißgutanalyse % ( Richtwert )</b>	<b>C</b>	<b>Si</b>	<b>Mn</b>	<b>Cr</b>	<b>Ni</b>	<b>Nb</b>
	0,06	0,9	0,7	20	10	□ 8 x C %

**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	25 - 55	417	1667	9,6	4,0	16,0
2,5 x 300	40 - 80	265	1060	15,1	4,0	16,0
3,2 x 350	65 - 110	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	120 - 170	66	266	90,3	6,0	24,0

Rev. 001/12