

Normbezeichnung	Werkstoff Nr.	1.4332
	EN ISO 3581-A	E 23 12 L R 12
	AWS A 5.4	E309L-17

Zulassungen TÜV

Anwendungsbereich CARBO 4332 AC ist eine wechselstromverschweißbare kernstabile rutilhüllte Elektrode für Verbindungsschweißungen an schwer schweißbaren Stählen sowie für korrosionsbeständige Plattierungen. In der ersten Lage kann bereits austenitisches Schweißgut der CrNi 18 / 10 Legierung erreicht werden. Die Legierung ist auch geeignet für Pufferlagen an plattierten Blechen. Der Legierungsanteil der CARBO 4332 AC bedingt rissichere Schweißungen. Das Schweißgut ist hitze- und zunderbeständig bis ca. 1000° C.

Betriebstemperatur - 60° C bis +300° 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

1.4301 X5CrNi18-10 für Plattierungen.

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 - 60° C
	590	> 400	> 32	> 32

Schweißgutanalyse % (Richtwert)	C	Si	Mn	Cr	Ni
	< 0,04	0,9	0,7	24	13

Stromeignung = + / ~ , 42 V

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	30 - 60	342	1368	11,7	4,0	16,0
2,5 x 300	40 - 75	219	874	18,3	4,0	16,0
3,2 x 350	75 - 110	139	556	36,0	5,0	20,0
4,0 x 350	90 - 140	92	366	54,0	5,0	20,0
5,0 x 450	130 - 170	55	219	109,7	6,0	24,0

Rev. 001/12

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.