

## CARBO 4370 MPR

### Normbezeichnung

Werkstoff Nr.	1.4370
EN ISO 3581-A	E 18 8 Mn R 53
AWS A 5.4	E307-26 / mod.
EN 14700	Fe10-UM-200-CKNPZ

### Anwendungsbereich Eigenschaften

CARBO 4370 MPR ist eine wechselstromverschweißbare Hochleistungselektrode für Schweißarbeiten an rissgefährdeten, schwer schweißbaren Stählen mit C-Gehalten über 0,7 % sowie für zähe Verbindungen und Auftragungen an hitzebeständigen, nichtrostenden Stählen und Stahlgussorten. Die Elektrode ist geeignet für Austenit-Ferrit-Verbindungen bei Betriebstemperaturen bis 300° C. Weiterhin kann CARBO 4370 MPR verwendet werden für spannungsausgleichende Zwischenlagen vor Hartpanzerungen und zur Reparaturschweißung von Manganhartstahl. Das Schweißgut ist nichtrostend, hitzebeständig, zunderbeständig bis 850°C und beständig gegen schwefelhaltige Verbrennungsgase bei Temperaturen von max. 500°C. Sie ist im Einsatz kaltverfestigend und amagnetisch.

Härte nach Kaltverfestigung: ca. 340 HB

### Betriebstemperatur

- 60°C bis 300°C

### Werkstoffe

Mischverbindung 1.4583 mit H I/H II, 17 Mn 4, StE 355 P235GH / P256GH, P295GH, P355N  
Manganstahl, Panzerstahl und andere härtbare Stähle.

### Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes ( typische Werte )

Zugfestigkeit Rm N/mm <sup>2</sup>	Streckgrenze Rp0,2 N/mm <sup>2</sup>	Dehnung A5 %	Kerbschlagarbeit DVM J bei - 60°C
600	>400	>32	>32

### Schweißgutanalyse % ( Richtwert )

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,10	0,7	6,0	18,5	8,5

### Stromeignung

= +/- ~, 50 V

### Schweißpositionen

PA, PB

### 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	55 - 85	230	920	17,4	4,0	16,0
2,5 x 350	85 - 140	160	640	31,8	5,0	20,0
3,2 x 350	115 - 160	95	380	53,7	5,0	20,0
3,2 x 450	115 - 160	87	348	68,9	6,0	24,0
4,0 x 450	120 - 200	57	228	104,6	6,0	24,0
5,0 x 450	180 - 250	37	148	163,4	6,0	24,0
6,0 x 450	225 - 360	26	104	235,3	6,0	24,0