

Normbezeichnung	Werkstoff Nr.	1.4440
	EN ISO 3581-A	E 18 16 5 N L R 12
	AWS A 5.4	E317L-17

Zulassungen ---

Anwendungsbereich CARBO 4440 AC ist eine wechselstromverschweißbare kernstabilegierte Elektrode für Schweißungen an artgleichen und artähnlichen korrosionsbeständigen CrNiMoN- Stählen untereinander sowie für Austenit-Ferrit-Verbindungen.

Eigenschaften Das abgesetzte Schweißgut besitzt sehr gute Korrosionseigenschaften, besonders in nichtoxidierenden, chlorhaltigen Medien. Der hohe Molybdängehalt gibt der Legierung ihre hohe Beständigkeit gegen Lochfraß und interkristalline Korrosion (Nasskorrosion bis 400° C) Das austenitische Schweißgut ist nicht magnetisierbar und sehr unanfällig gegen Warmrissbildung, eingeschlossen Mikrorissen. CARBO 4440 AC findet Anwendung z. B. beim Verschweißen der, in der Harnstoffsynthese benötigten Werkstoffe.

Betriebstemperatur ---

Werkstoffe	1.3941	X4CrNi18-13	1.4435	X2CrNiMo18-14-3
	1.3952	X2CrNiMoN18-14-3	1.4438	X2CrNiMo18-15-4
	1.3953	GX2CrNiMo 18-15	1.4439	GX3CrNiMoN17-13-5
	1.3955	GX12CrNi18-11	1.4446	GX2CrNiMoN17-13-4
	1.3958	X5CrNi18-11	1.4448	GX6CrNiMo17-13
	1.4406	X2CrNiMoN17-12-2	1.4449	X3CrNiMo18-12-3
	1.4429	X2CrNiMoN17-13-3		

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 Rt.
580	400	25	55

Schweißgutanalyse %
(Richtwert)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	N
< 0,03	0,8	1	18	17,5	4,5	0,12

Stromeignung = + / ~ , 50 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
2,5 x 300	60 - 80	217	870	18,4	4,0	16,0
3,2 x 350	80 - 110	138	551	36,3	5,0	20,0
4,0 x 350	110 - 140	91	364	55,0	5,0	20,0
5,0 x 450	140 - 180	54	217	110,6	6,0	24,0

Rev. 001/12