

<b>Normbezeichnung</b>	Werkstoff Nr.	1.4519
	EN ISO 3581-A	E 20 25 5 Cu N L R 53
	AWS A 5.4	E385-17 / modifiziert

**Zulassungen** ---

**Anwendungsbereich** CARBO 4519 HE ist eine wechselstromverschweißbare kernstabile Hochleistungselektrode, mit ca. 160 % Ausbringung für Schweißungen an artgleichen und artähnlichen korrosionsbeständigen CrNiMoCu- Stählen untereinander sowie in Verbindung mit niedriglegierten Stählen. Das abgesetzte Schweißgut ist beständig gegen Lochfraß-, Spannungsriß- und interkristalliner Korrosion besonders in sauren, nichtoxidierenden Medien wie Schwefelsäure, Phosphorsäure und Essigsäure.

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

<b>Werkstoffe</b>	1.4339	GX32CrNi28-10	1.4536	GX 2 NiCrMoCuN 20-18
	1.4500	GX7NiCrMoCuNb25-20	1.4539	X 1 NiCrMoCu25-20-5
	1.4505	X4NiCrMoCuNb20-18-2	1.4585	GX7CrNiMoCuNb18-18
	1.4506	X5NiCrMoCuTi20-18	1.4586	X5NiCrMoCuNb22-18
	1.4531	GX2NiCrMoCuN20-18		

<b>Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes</b> ( typische Werte )	<b>Zugfestigkeit</b> $R_m$ N/mm <sup>2</sup>	<b>Streckgrenze</b> $R_{p0,2}$ N/mm <sup>2</sup>	<b>Dehnung</b> $A_5$ %	<b>Kerbschlagarbeit</b> ISO – V J Bei - 40°C
	580	380	40	80

<b>Schweißgutanalyse %</b> ( Richtwert )	<b>C</b>	<b>Si</b>	<b>Mn</b>	<b>Cr</b>	<b>Ni</b>	<b>Mo</b>	<b>Cu</b>
	0,02	0,8	1	20	25	4,5	1,5

**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	40 - 55	238	952	16,8	4,0	16,0
2,5 x 300	60 - 80	131	525	30,5	4,0	16,0
3,2 x 350	80 - 110	97	388	51,6	5,0	20,0
4,0 x 350	115 - 140	64	256	78,2	5,0	20,0
5,0 x 450	130 - 180	38	153	157,0	6,0	24,0

Rev. 001/12