

CARBO S-4403

CARBO T-4403

	S = Drahtelektrode T = Schweißstab		
Normbezeichnung	Werkstoff Nr.	1.4403	
	EN 12072	G 19 12 3 H	W 19 12 3 H
	AWS A 5.9	ER316H	ER316LH

Anwendungsbereich
Eigenschaften

Hochlegierte Drahtelektrode für Verbindungsschweißungen an korrosionsbeständigen Cr Ni Mo- Stählen bei Betriebstemperaturen bis 300° C und für kaltzähe austenitische Stähle bis -196° C. An Luft und oxidierenden Gasen bis ca. 800° C zunderbeständig. Das Schweißgut ist hochglanzpolierbar.

Werkstoffe	1.4301	X5CrNi18-10	1.6900	X 12 CrNi 18 9
	1.4308	GX5CrNi19-10	1.6901	G-X 8 CrNi 18 10
	1.4312	GX10CrNi18-10	1.6902	GX6CrNi18-10
	1.4401	X5CrNiMo17-12-2	1.6903	X 10 CrNiTi 18 10
	1.4408	GX5CrNiMo19-11-2		

Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes (Richtwert)	Zugfestigkeit R _m N/mm ²	Streckgrenze R _{p0,2} N/mm ²	Dehnung A ₅ %	Kerbschlagarbeit ISO – V J Bei Rt.
		550	320	35

Schweißgutanalyse % (Richtwert)	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
	0,05	0,5	1,6	19,0	12,8	2,5

Gase nach EN 439	Drahtelektrode	Schweißstab
	M12, M13	I1

Stromeignung = + = -

Schweißdaten	Durchmesser mm	Drahtelektrode				Schweißstab				
		0,8	1,0	1,2	1,6	1,6	2,0	2,4	3,2	4,0
Schweißstrom	A min	80	120	180	250					
	A max	130	190	250	320					

Betriebstemperatur -196° C bis +300° C -196° C bis +300° C

Zulassungen

Spulentyp, Gewicht B300 15 kg. 10 kg.

Rev. 000