

# CARBO 4455 AC

<b>Normbezeichnung</b>	Werkstoff Nr.	1.4455
	EN ISO 3581-A	E 20 16 3 Mn 6 LR 12

## Zulassungen

**Anwendungsbereich** CARBO 4455 AC ist eine wechselstromverschweißbare, kernstabilegierte Elektrode für die Verbindung und Plattierung artgleicher und artähnlicher Werkstoffe.  
**Eigenschaften** Das abgesetzte Schweißgut besteht aus stickstoffhaltigem austenitischen CrNiMo-Stahl und ist bestens geeignet für die Korrosionsbedingungen in der Harnstoffsynthese.  
 Huey Test nach ASTM A 262-64: max. 3,3µ/48 h (0,54g/m<sup>2</sup> x h), selektiver Angriff max. 200µ.

**Betriebstemperatur** - 269° C bis + 350° C

**Werkstoff nichtrostend** 1.4406 1.4429 1.4571

**nichtmagnetisierbar** 1.3805; 1.3935; 1.3941; 1.3945; 1.3953; 1.3955; 1.3959; 1.3962; 1.3965

**kaltzäh** 1.5637; 1.5638; 1.5639; 1.5662; 1.5666; 1.5680; 1.5681; 1.6900; 1.6901; 1.6902; 1.6903; 1.6905; 1.6906; 1.6907; 1.6967

<b>Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes</b> ( typische Werte )	<b>Zugfestigkeit</b> R <sub>m</sub> N/mm <sup>2</sup>	<b>Streckgrenze</b> R <sub>p0,2</sub> N/mm <sup>2</sup>	<b>Dehnung</b> A <sub>5</sub> %	<b>Kerbschlagarbeit</b> ISO – V J Bei +20° C
	640	440	30	70

<b>Schweißgutanalyse %</b> ( Richtwert )	<b>C</b>	<b>Si</b>	<b>Mn</b>	<b>Cr</b>	<b>Ni</b>	<b>Mo</b>	<b>N</b>	<b>Fe</b>
	< 0,04	0,8	6	20	16	3	0,18	Rest

**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	339	1356	11,8	4,0	16,0
2,5 x 300	50 - 80	217	870	18,4	4,0	16,0
3,2 x 350	60 - 100	138	551	36,3	5,0	20,0
4,0 x 350	80 - 140	91	364	55,0	5,0	20,0
5,0 x 450	130 - 170	54	217	110,6	6,0	24,0

Rev. 001/12