

## CARBO 4501 B

### Normbezeichnung

Werkstoff Nr.	~1.4501
EN ISO 3581-A	E 25 9 4 N L B 2 2
AWS A 5.4	E2595-15

### Zulassungen

---

### Anwendungsbereich Eigenschaften

CARBO 4501 B ist eine Basische kernstabilelektrode für Schweißungen an artgleichen und artähnlichen Duplex- und Super-Duplex Stählen. Das abgesetzte Schweißgut ist beständig gegen Lochfraß-, Spannungsriss- und interkristalliner wegen des hohen CrMo(N)-Gehaltes (PRE Wirksumme > 40). Durch zulegierten Stickstoff hat das Schweißgut überdies gute Festigkeitswerte. Gut geeignet im Offshore-Bereich.

### Betriebstemperatur

- 50°C bis 250°C

### Werkstoffe

1.4410 X2 CrNiMoN25-7-4	1.4501 X2 CrNiMoCuWN25-7-4
1.4462 X2 CrNiMoN22-5-3	1.4508 GX2 CrNiMoCuWN25-8-4
1.4468 GX2 CrNiMoN25-6-3	1.4515 GX2 CrNiMoCuN26-6-3
1.4469 GX2 CrNiMoN26-7-4	1.4517 GX2 CrNiMoCuN25-6-3-3
Zeron 100	SAF 25/07
FALC 100	

### 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 ISO-V bei - 50°C
750	600	25	50

### Schweißgutanalyse % ( Richtwert )

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	N	Cu	W
≤ 0,04	0,5	1,2	25,0	9,0	3,8	0,2	0,7	0,6

### Stromeignung

= +

### Schweißpositionen

PA, PB, PC, PD, PE, PF

### Rücktrocknung

2 h, 250° C + / - 10° C ( bei Bedarf )

Maße	Strom (A)	Stück / Paket	Stück / Karton	kg / 1000	kg / Paket	kg / Karton
2,5 x 300	50 - 80	217	870	18,4	4,0	16,0
3,2 x 350	70 - 110	138	551	36,3	5,0	20,0
4,0 x 350	90 - 140	91	364	55,0	5,0	20,0