

# CARBO 4431 MPR

## Normbezeichnung

Werkstoff Nr.	1.4431
EN ISO 3581-A	E 20 10 3 L R 53
AWS A 5.4	E318MoL-26

## Zulassungen

-

## Anwendungsbereich Eigenschaften

CARBO 4431 MPR ist eine wechselstromverschweißbare Hochleistungselektrode mit ca. 160 % Ausbringung. Sie ist sehr gut geeignet für Verbindungsschweißungen an korrosionsbeständigen CrNiMo- Stählen mit niedrigen C- Gehalten sowie an artgleichen und artähnlichen stabilisierten und nichtstabilisierten chemisch beständigen Werkstoffen. Ein besonderes Einsatzgebiet sind die rissgefährdeten Werkstoffe. CARBO 4431 MPR ist einsetzbar für Verbindungen von austenitischen mit ferritischen Grundmaterialien, sowie für die Schweißung von Vergütungsstählen, rostbeständigen Cr- Stählen, Manganhartstählen, Panzerstählen untereinander und in Verbindung mit anderen Stahlsorten.

## Betriebstemperatur

- 60°C bis +300°C

## Werkstoffe

1.4404 X2CrNiMo17-13-2	1.4436 X3CrNiMo17-13-3
1.4435 X2CrNiMo18-14-3	1.4408 GX5CrNiMo19-11-2
1.4409 GX2CrNiMo19-11-2	1.4571 X6CrNiMoTi17-12-2
1.4429 X2CrNiMoN17-13-3	1.4583 (G)X10CrNiMoNb18-12
1.4401 X5CrNiMo17-12-2	

Mischverbindung 1.4583 mit H I / H II, 17Mn 4, StE 355  
P235GH / P256GH, P295GH, P355N

## 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 DVM J bei - 60°C
700	540	30	50

## Schweißgutanalyse % ( Richtwert )

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
≤ 0,04	0,8	0,7	19	10	3,0

## 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 - 75	230	920	17,4	4,0	16,0
2,5 x 350	65 - 95	157	629	18,4	4,0	16,0
3,2 x 350	90 - 130	93	372	53,7	5,0	20,0
4,0 x 450	120 - 180	57	229	104,6	5,0	20,0
5,0 x 450	170 - 240	37	147	163,4	6,0	24,0