

4431 AC

Normbezeichnung:

DIN EN ISO 3581-A: E 20 10 3 L R 1 2

AWS A-5.4: E308MoL-17

Werkstoff-Nr.: 1.4431

Zulassungen:

Eine aktuelle Zulassungsübersicht ist bei Bedarf anzufordern!

TÜV

Anwendungsbereich:

4431 AC ist eine kernstabile rutil umhüllte Elektrode für Verbindungsschweißungen an korrosionsbeständigen CrNiMo-Stählen mit niedrigen C-Gehalten, an artgleichen und artähnlichen stabilisierten und nichtstabilisierten chemisch beständigen, besonders an rissgefährdeten Werkstoffen einsetzbar. Die Elektrode ist einsetzbar für Austenit-Ferrit-Verbindungen sowie für die Schweißung von Vergütungsstählen, rostbeständigen Cr-Stählen, Manganhartstählen, Panzerstählen untereinander und in Verbindung mit anderen Stahlsorten.

Wichtigste Grundwerkstoffe:

Gruppe 8.1 mit Gruppen 1.1 und 1.2

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

1.4404	X2CrNiMo17-13-2	1.4401	X5CrNiMo17-12-2	1.4571	X6CrNiMoTi17-12-2
1.4435	X2CrNiMo18-14-3	1.4436	X3CrNiMo17-133	1.4583	(G)X10CrNiMoNb18-12
1.4409	GX2CrNiMo19-11-2	1.4408	GX5CrNiMo19-11-2		
1.4429	X2CrNiMoN17-13-3				

Richtanalyse des reinen Schweißgutes:

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu
0,08	1,0	0,5 - 2,5	18 - 21	9 - 12	2 - 3	0,75

Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes:

Streckgrenze R_{eL} [MPa]	Zugfestigkeit R_m [MPa]	Dehnung A_5 [%]	Kerbschlagarbeit K_V [J]
540	700	33	50 (-60 °C)

Verarbeitungshinweise:

Schweißposition	Polung	Rücktrocknung	Betriebstemperatur
PA, PB, PC, PF	AC & DC+	Falls erforderlich 350 °C/1h	-60 °C bis +300 °C

Maße:

Abmessung	Kg pro VPE	Kg pro KRT	Stück pro VPE	Artikelcode
2,0 x 300	4,0	16	345	404-1820
2,5 x 300	4,0	16	217	404-1825
3,2 x 350	5,0	20	138	404-1832
4,0 x 350	5,0	20	91	404-1840
5,0 x 450	6,0	24	54	404-1850

