

## 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 bis 2,5 | 18 bis 21 | 9 bis 12 | 2 bis 3 | 0,75 |

### Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes:

| Streckgrenze $R_{p0,2}$ [ $\frac{N}{mm^2}$ ] | Festigkeit $R_m$ [ $\frac{N}{mm^2}$ ] | Dehnung $A_5$ [%] | Kerbschlagarbeit $K_v$ [J] |
|--|---------------------------------------|-------------------|----------------------------|
| 540  | 700                                   | 33                | 50 (-60 °C)                |

### Verarbeitungshinweise:

| Schweißposition | Polung    | Rücktrocknung | Betriebstemperatur |
|-----------------|-----------|---------------|--------------------|
| PA, PB, PC, PF  | AC & DC + | 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    |

