

## CARBO 4576 MPR

### Standart tanımı

|               |                   |
|---------------|-------------------|
| Malzeme no.   | 1.4576            |
| EN ISO 3581-A | E 19 12 3 Nb R 53 |
| AWS A 5.4     | E318-26           |

### Onaylar

---

### Kullanım alanı Özellikler

CARBO 4576 MPR, korozyona dayanıklı CrNiMo çeliklerinin yanı sıra aynı ve benzer türde, stabilize edilmiş ve edilmemiş, kimyasal olarak dayanıklı malzemelerin birleştirilmesi için yaklaşık %160 verime sahip yüksek performanslı bir elektrottur. Kaynak metali, aynı türde ana malzeme ile birlikte ıslak korozyonda 400°C'ye kadar kullanılabilir. Alaşım, havada ve oksitleyici gazlarda 875°C'ye kadar tufal oluşumuna karşı dayanıklıdır.

### Çalışma sıcaklığı

- 60°C ila 400°C

### Malzemeler

|                         |                            |
|-------------------------|----------------------------|
| 1.4401 X5CrNiMo17-12-2  | 1.4571 X6CrNiMoTi17-12-2   |
| 1.4436 X3CrNiMo17-13-3  | 1.4579 X6CrNiMoTi17-12-2   |
| 1.4437 GX6CrNiMo18-12   | 1.4580 X6CrNiMoNb17-12-2   |
| 1.4408 GX5CrNiMo19-11-2 | 1.4583 (G)X10CrNiMoNb18-12 |

### Saf kaynak metalinin mekanik özellikleri (tipik değerler )

| Çekme mukavemeti<br>R <sub>m</sub> N/mm <sup>2</sup> |     | Akma sınırı<br>R <sub>p0,2</sub> N/mm <sup>2</sup> |    | Uzama<br>A5 % |     | Çentik darbe<br>tokluğu DVM J -<br>60°C'de |  |
|------------------------------------------------------|-----|----------------------------------------------------|----|---------------|-----|--------------------------------------------|--|
| 590                                                  |     | 400                                                |    | 36            |     | >32                                        |  |
| C                                                    | Si  | Mn                                                 | Cr | Ni            | Mo  | Nb                                         |  |
| < 0,07                                               | 0,8 | 0,6                                                | 19 | 11            | 2,6 | ≥ 8 x C%                                   |  |

### Kaynak metali analizi % (referans değer )

### Akım uygunluğu

= +/- ~, 50 V

### Kaynak pozisyonları

PA, PB

### Son kurutma

1 saat, 350°C + / - 10°C (gerekirse)

| Ölçüler   | Akım (A)  | Adet / paket | Adet / Koli | kg / 1000 | kg / paket | kg / koli |
|-----------|-----------|--------------|-------------|-----------|------------|-----------|
| 2,0 x 300 | 50 - 90   | 238          | 952         | 16,8      | 4,0        | 16,0      |
| 2,5 x 300 | 80 - 100  | 163          | 611         | 26,2      | 4,0        | 16,0      |
| 3,2 x 350 | 90 - 130  | 97           | 388         | 51,6      | 5,0        | 20,0      |
| 4,0 x 350 | 130 - 180 | 64           | 256         | 78,2      | 5,0        | 20,0      |
| 5,0 x 450 | 130 - 170 | 38           | 152         | 157,0     | 6,0        | 24,0      |