

## Drahtelektroden für das Schutzgasschweißen korrosions- und hitzebeständige Stähle

Massivdrahtelektrode für das MAG-Schweißen artähnlicher stabilisierter austenitischer Cr-Ni-Mo-Stähle/-Stahlgussorten. Unter Beachtung der Anforderungen auch einsetzbar für ferritische nichtrostende Cr-Stähle. Unter nasskorrosiven Bedingungen für Betriebstemperaturen bis 400 °C. Höherer Siliziumgehalt für besseres Anfließen und Nahtaussehen. Spritzerarmer Werkstoffübergang im Kurz-, Sprüh- und Impulslichtbogen.

Normbezeichnungen		Zulassungen	Grad
EN ISO	14343-A: G 19 12 3 Nb Si	DB	●
AWS	AWS 5.19: ~ER318 (nearest classification)	TÜV	●

### Chemische Zusammensetzung (typische Werte in %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Nb
0.04	1.4	0.85	≤ 0.025	≤ 0.020	19	12	2.7	0.5

### Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes

Wärmebehandlung	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%) A5 (%)	Kerbschlagarbeit ISO-V (J)	
				+20 °C	-110 °C
Unbehandelt	≥400	≥550	≥30	≥65	≥32

Schutzgas 98% Ar+2% O<sub>2</sub>

**Schutzgase** - EN ISO 14175 : M12, M13

### Werkstoffe

1.4571 (X6CrNiMoTi17-12-2) - 1.4401 (X4CrNiMo17-12-2)

1.4583 (X10CrNiMoNb18-12)

1.4581 (GX5CrNiMoNb19-10) - 1.4436 (X4CrNiMo17-13-3)

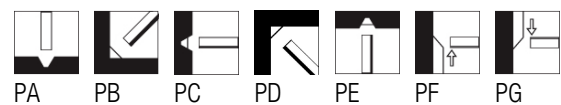
1.4580 (X6CrNiMoNb17-12-2) - 1.4408 (GX5CrNiMo19-11)

### Lagerung/Rücktrocknung

Trocken lagern

### Stromart/Polung/Schweißposition

DC+



### Lieferform

gemäß Kapitel "Lieferform" und Preisliste