

WIG Schweißdraht VDB W-4430

AWS A5.9: ER 316 LSi
 EN ISO 14343-A: W 19 12 3 LSi
 DIN 8556: SG X 2 CrNiMo 19 12
 Werkstoffnummer: 1.4430



Beschreibung:

Edelstahl WIG Schweißdraht zum Schweißen von korrosionsbeständigen Grundwerkstoffen. Die Schweißstäbe sind vielseitig einsetzbar im Bereich VA - V2A - V4A und lassen sich sehr einfach verarbeiten. Die Schweißdrähte werden mit Gleichstrom (-Pol) verschweißt. Das Schweißgut lässt sich nachträglich auf Hochglanz polieren. Es handelt sich um hochlegierte Edelstahl WIG / TIG Schweißdrähte aus austenitischem Cr-Ni-Mo- Stahl mit besonders niedrigem Kohlenstoffgehalt. Geeignet für Schweißungen an kaltzähem, nichtrostenden austenitischen Stählen bei sehr guten Fließ- und Fördereigenschaften.

Betriebstemperatur: bis +400°C

Kaltzäh: bis -196°C

Grundwerkstoffe:

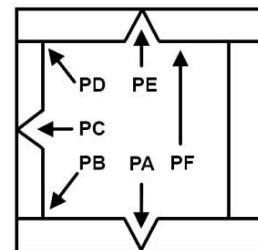
1.4401 1.4404 1.4406 1.4409 1.4420 1.4429 1.4435 1.4436 1.4571 1.4573 1.4580 1.4581 1.4583

Stromeignung: -

Schutzgas WIG: Schweiß-Argon

Analyse	C:	Si:	Mn:	Cr:	Ni:	Mo:
Richtwerte	0,02%	0,8%	1,7%	18,0%	12,0%	2,7%

Gütwerte des reinen Schweißgutes		WIG unbehandelt	
		+20°C	-196°C
0,2% Dehngrenze Rp0,2	[N/mm ²]	440	
Zugfestigkeit Rm	[N/mm ²]	630	
Bruchdehnung A5	[%]	35	
Kerbschlagarbeit Av	[J]	110	40



Durchmesser Länge=1000mm	1,0 mm	1,2 mm	1,6 mm	2,0 mm	2,4 mm	3,2 mm	4,0 mm	5,0 mm
Stück / Kg	ca. 160	ca. 112	ca. 64	ca. 42	ca. 28	ca. 16	ca. 10	ca. 8

Sämtliche o.g. Angaben dienen der unverbindlichen Information.