

WIG Schweißdraht VDB W-4551

AWS A5.9: ER 347 Si
 EN ISO 14343-A: W 19 9 NbSi
 DIN 8556: SG X 5 CrNiNb 19 9
 Werkstoffnummer: 1.4551



Beschreibung:

WIG bzw. TIG Schweißdraht, geeignet zum verschweißen von handelsüblichem VA - V2A Edelstahl wie zum Beispiel der Grundwerkstoffe 1.4301 oder 1.4306. Durch Beimischung verschiedener chemischer Elemente weist dieser Schweißzusatz eine höhere mechanische Gütewerte (Zugfestigkeit Dehngrenze) auf als zum Beispiel unser vergleichbares Produkt VDB W-4316. Im Gegenzug kann jedoch das abgesetzte Schweißgut nicht hochglanzpoliert werden. Die Schweißstäbe werden an Gleichstrom (-Pol) verschweißt und weisen ein hervorragendes Fließ- und Schweißverhalten auf. Die Schweißdrähte eignen sich zum Schweißen von nichtrostenden, austenitischen Stählen und werden unter Anderem angewendet im Behälterbau und Apparatebau so wie wie in der Textilindustrie.

Betriebstemperatur: bis 400°C

Zunderbeständig: bis 800°C

Kaltzäh: bis -196°C

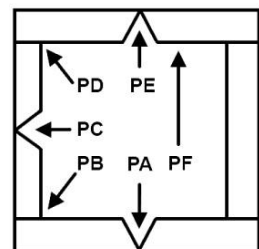
Grundwerkstoffe:

1.4301 1.4306 1.4311 1.4312 1.4341 1.4546 1.4550

Stromeignung: **Schutzgas WIG:** Schweiß-Argon

Analyse	C:	Si:	Mn:	Cr:	Ni:
Richtwerte	0,04%	0,8%	1,4%	19,0%	10,0%

Gütwerte des reinen Schweißgutes		WIG unbehandelt
		+20°C
0,2% Dehngrenze Rp0,2	[N/mm ²]	440
Zugfestigkeit Rm	[N/mm ²]	640
Bruchdehnung A5	[%]	32
Kerbschlagarbeit Av	[J]	100



Durchmesser	1,0 mm	1,2 mm	1,6 mm	2,0 mm	2,4 mm	3,2 mm	4,0 mm	5,0 mm
Länge=1000mm								
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.