

## WIG Schweißdraht VDB W-4576

AWS A5.9: ER 318  
 EN ISO 14343-A: W 19 12 3 Nb Si  
 DIN 8556: SG X 5CrNiMoNb1912  
 Werkstoffnummer: 1.4576



### Beschreibung:

Schweißdraht zum WIG Schweißen von hochlegierten VA - V4A Edelstahlsorten.  
 Die Schweißstäbe lassen sich hervorragend verarbeiten und werden bei Gleichstrom (-Pol) verarbeitet. Im Gegensatz zu unseren vergleichbaren VDB W-4430 Schweißdrähten weisen die hier angebotenen Schweißdrähte die besseren mechanischen Gütewerte (Zugfestigkeit, Dehngrenze) auf. Im Gegenzug dazu kann das Schweißgut jedoch nicht hochglanzpoliert werden. Die Schweißstäbe bestehen aus stabilisiertem, austenitischem Cr-Ni-Mo- Stahl und werden eingesetzt zum Schweißen von nichtrostenden, austenitischen Stählen. Einsatzgebiete sind unter anderem chem. Apparatebau und Behälterbau.

**Betriebstemperatur:** bis 400°C

**Kaltzäh:** bis -120°C

### Grundwerkstoffe:

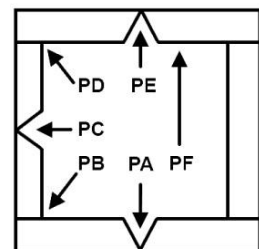
1.4401 1.4404 1.4406 1.4429 1.4432 1.4435 1.4571 1.4573 1.4580 1.4581 1.4583

**Stromeignung:** 

**Schutzgas WIG:** Schweiß-Argon

Analyse	C:	Si:	Mn:	Cr:	Ni:	Mo:
Richtwerte	0,04%	0,8%	1,6%	19,0%	11,5%	2,7%

Gütwerte des reinen Schweißgutes		WIG unbehandelt
		+20°C
0,2% Dehngrenze Rp0,2	[N/mm <sup>2</sup> ]	450
Zugfestigkeit Rm	[N/mm <sup>2</sup> ]	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.