

AX-MaCr2 1.4115

EN ISO 14343-A EN ISO 14343-B	W Z17Mo/G Z17Mo SSZ430
EN 14700 DIN 8555	S ZFe7 MSG 6-GZ-45-ZR/WSG 6-GZ-45-ZR
AWS A 5.9	ER430 mod.
Werkstoff-Nr.	1.4115

Anwendungsgebiet

Schweißstab/Drahtelektrode für Auftragung von nichtrostenden Dichtflächen auf Gas-, Wasser- und Dampfarmaturen aus unlegierten- oder niedriglegierten Stählen und Stahlgussorten für Betriebstemperaturen bis 500°C sowie für Verbindungen an artgleichen Stählen. Hohe Warmfestigkeit, Verschleißbeständig, Seewasser- und Zunderbeständig bis 900°C.

Besondere Hinweise

Nichtrostendes, martensitisches Schweißgut, Vorwärmen und Zwischenlagentemperatur bei Auftragungen je nach Grundwerkstoff 150-350°C; bei Verbindungen 300-400°C, anschließend anlassen bei 720°C/2h.

Zusammensetzung des Schweißstabes/der Drahtelektrode (Richtwerte in %)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0,21	0,4	0,3	17,5	0,5	1,1

Werkstoffeigenschaften

Schutzgas Wärmebehandlung Prüftemperatur	M11 unbehandelt 20°C	Mechanische Güterwerte des Schweißgutes nach EN ISO 15792-1 und DIN 32525-4
0,2%-Dehngrenze R _{p0,2}	[MPa]	450 nach WB 720°C/2h
Zugfestigkeit R _m	[MPa]	690 nach WB 720°C/2h
Dehnung A (L ₀ = 5d ₀)%	[%]	15 nach WB 720°C/2h
Härte	[HB]	200 nach WB 720°C/2h
Härte	[HRC]	35-45 ungeglüht/Schweißzustand

Anwendbare Schutzgase (ENISO 14175)

WIG:Argon1; MAG: Mischgase z.B.: M11, M12, M13

Zulassung

(Aktuellen Umfang bei Bedarf anfordern)

Lieferform

Spulen	Ø mm	0,8	1,0	1,2	1,6
Stäbe	Ø mm x 1000	1,6	2,0	2,4	3,2