

# ARC 4430 MIG / TIG

**Drahtelektrode / WIG-Schweißstab für Verbindungsschweißungen an stabilisierten und unstabilisierten nichtrostenden Stählen**

**Normbezeichnung**      **DIN 8556**    :      **SG-X2 CrNiMo 19 12**  
                                  **EN12072**    :      **G/W 19 12 3 LSi**  
                                  **AWS A 5.9**    :      **ER316LSi**  
                                  **Werkst.-Nr.**    :      **1.4430**

**Eigenschaften**                      **Das Schweißgut der Drahtelektrode ist nichtrostend, IK-beständig ( Nasskorrosion bis 400°C ) und korrosionsbeständig wie artgleiche Cr-Ni-Mo-Stähle.**

**Anwendung**                              **Für Verbindungs- und Auftragschweißungen an artgleichen und artähnlichen stabilisierten und unstabilisierten austenitischen Cr-Ni-Mo-Stählen und -Stahlgussorten.**

Schweißgutanalyse ( Richtwerte )	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	%
	0,02	0,80	1,70	18,5	12,0	2,8	

<b>Technologische Eigenschaften (Richtwerte)</b>	<b>Streckgrenze</b>	:	≥ 390	<b>N/mm<sup>2</sup></b>
	<b>Zugfestigkeit</b>	:	≥ 600	<b>N/mm<sup>2</sup></b>
	<b>Dehnung</b>	:	≥ 30	<b>%</b>
	<b>Kerbschlagzähigkeit</b>	:	≥ 100	<b>J</b>

**Stromart**                              **MIG: G+**                              **WIG: G-**

**Schutzgase**                              **MIG: Argon + 2% CO<sub>2</sub>**                              **WIG: Reinargon**

**Lieferformen**                              **MIG: Ø 0,80 – 1,00 – 1,20 mm auf Korbspule BS300**  
                                  **WIG: Ø 1,60 – 2,00 – 2,40 – 3,00 mm in Stäben**