

ARC 4370 MIG / TIG

Drahtelektrode / WIG-Schweißstab für Verbindungsschweißungen an schwer schweißbaren Stählen sowie für Austenit-Ferrit-Mischverbindungen

Normbezeichnung **DIN 8556** : **SG-X15 CrNiMn 18 8**
 EN 12072 : **G/W 18 8 Mn**
 AWS A 5.9 : **ER 307**
 Werkst.-Nr. : **1.4370**

Eigenschaften Die Drahtelektrode liefert ein korrosionsbeständiges , antimagnetisches Schweißgut, das bis 850°C zunder-, hitze- und thermoschockbeständig ist.
 Kaltverfestigend bis ca. 450 HB.

Anwendung Für Verbindungsschweißungen an nichtrostenden Cr-Stählen, Manganhartstählen, warmfesten Baustählen sowie unlegierten und legierten Vergütungsstählen.
 Außerdem für zähe, spannungsausgleichende Zwischenlagen unter Hartlegierungsplattierungen und Ausbesserungsarbeiten von Kavitationschäden an Wasserturbinen.

Schweißgutanalyse (Richtwerte)	C	Si	Mn	Cr	Ni	%
	0,08	0,8	6,5	18,5	8,0	

Technologische Eigenschaften (Richtwerte)

Streckgrenze	: 430 N/mm ²
Zugfestigkeit	: 640 N/mm ²
Dehnung	: 36 %
Kerbschlagzähigkeit	: 110 J

Schutzgase **MIG:** Argon + max 2,5% CO₂
 TIG: Reinargon

Lieferformen **MIG:** Ø 0,80 – Ø 2,40 mm auf Korbspulen BS 300
 TIG: Ø 1,00 – Ø 4,00 mm in Stäben, 1000 mm lang