

ARC 4576 MIG / TIG

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

Normbezeichnung **DIN 8556** : **SG-X5 CrNiMoNb 19 12**
 EN12072 : **G/W 19 12 3 Nb**
 AWS A 5.9 : **ER318**
 Werkst.-Nr. : **1.4576**

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	Nb	%
	0,04	0,80	1,40	19,5	11,5	2,8	+	

Technologische Eigenschaften (Richtwerte)

Streckgrenze	:	480	N/mm²
Zugfestigkeit	:	660	N/mm²
Dehnung	:	≥ 30	%
Kerbschlagzähigkeit	:	≥ 80	J

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

Schutzgase **MIG: Argon + 2% CO₂** **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