

ARC 4842 MIG / TIG

Massivdrahtelektrode / WIG-Schweißstab für Verbindungs- und Auftragschweißungen an artgleichen hitzebeständigen CrNi-Stählen

Normbezeichnung **DIN 8556** : **SG-X12 CrNi 25 20**
 EN 12072 : **G/W 25 20 Mn**
 Werkst.-Nr. : **1.4842**

Eigenschaften **Das Schweißgut der Drahtelektrode ist Nichtrostend, hitze- und korrosionsbeständig wie artgleiche oder artähnliche Mo-freie 25%ige CrNi-Stähle und Stahlgußsorten.**

Anwendung **Für Verbindungs- und Auftragschweißungen an artgleichen und artähnlichen Stählen und Stahlgußsorten. Bei Versprödungsneigung des Grundwerkstoffes, Zwischenlagentemperatur nicht über 300°C ansteigen lassen. Zunderbeständig bis 1100°C in schwefelarmer Atmosphäre.**

Schweißgutanalyse (Richtwerte)	C	Si	Mn	Cr	Ni	%
	0,13	1,0	3,0	24,5	20,5	

Technologische Eigenschaften (wärmeunbehandelt bei RT / Richtwerte)	Streckgrenze	:	400	N/mm²
	Zugfestigkeit	:	600	N/mm²
	Dehnung	:	32	%
	Kerbschlagzähigkeit	:	70	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 mm in Stäben