

# 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 <sup>2</sup>
Zugfestigkeit	:	640 N/mm <sup>2</sup>
Dehnung	:	36 %
Kerbschlagzähigkeit	:	110 J

**Schutzgase**                              **MIG:** Argon + max 2,5% CO<sub>2</sub>  
    **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