

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	

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

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

Schutzgase	MIG: Argon + 2% CO ₂	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
--------------	---