

# ARC 4332 MIG

**Drahtelektrode für Mischverbindungen zwischen austenitischen und ferritischen Stählen**

**Normbezeichnung**      **DIN 8556** :      **SG X 2 CrNi 24 12**  
                                  **AWS A 5.9** :      **ER 309 L**  
                                  **Werkst.-Nr.** :      **1.4332**

**Eigenschaften**                      **Massivdrahtelektrode mit erhöhtem Ferritgehalt ( FN ~ 16 ) im Schweißgut. Hohe Rissicherheit bei schwer schweißbaren Stählen, Austenit-Ferrit-Verbindungen und an Schweißplattierungen. Korrosionsbeständig bis 400°C.**

**Anwendung**                              **Für Verbindungsschweißungen an nichtrostenden Cr-Stählen, Manganhartstählen sowie unlegierten und legierten Vergütungsstählen. Verbindungen zwischen austenitischen und ferritischen Stählen sowie für zähe Zwischenlagen unter Hartauftragungen .**

<b>Schweißgutanalyse ( Richtwerte )</b>	<b>C</b>	<b>Si</b>	<b>Mn</b>	<b>Cr</b>	<b>Ni</b>	
						%
	0,02	0,50	1,70	23,50	12,50	

<b>Technologische Eigenschaften ( Richtwerte )</b>	<b>Streckgrenze</b>	:	<b>420 N/mm<sup>2</sup></b>
	<b>Zugfestigkeit</b>	:	<b>570 N/mm<sup>2</sup></b>
	<b>Dehnung</b>	:	<b>32 %</b>
	<b>Kerbschlagzähigkeit</b>	:	<b>130 J</b>

**Lieferformen**                              **Durchmesser: 0,80 ; 1,00 ; 1,20 ; 1,6 mm**  
                                  **Spulung            : Korbspulen BS300**  
                                  **Weitere Abmessungen und Spularten auf Anfrage**