



PEGO 4430 L Si

Drahtelektrode zum MAG - Schweißen

Normzeichen:	DIN EN ISO 14343	DIN 8556	AWS/SFA 5.9	Wst.-Nr.
	G 19 12 3 L Si	SG X 2 Cr Ni 19 12	ER 316 L Si	1.4430

Anwendungsbereich und Eigenschaften:

Austenitische Drahtelektrode in L-Qualität für das MAG - Schweißen von unstabilisierten und stabilisierten, korrosionsbeständigen CrNi-Stählen. Kornzerfallbeständig bei Betriebstemperaturen bis 400°C.

Werkstoffe:

Werkstoffnummer	EN Bezeichnung	Werkstoffnummer	EN Bezeichnung
1.4401	XCrNiMo17-12-2	1.4571	X6CrNiMoTi17-12-2
1.4404	X2CrNiMo17-12-2	1.4573	X10CrNiMoTi 18 12
1.4406	X2CrNiMoN17-11-2	1.4580	X10CrNiMoNb17-12-2
1.4435	X2CrNiMo18-14-3	1.4581	GX5CrNiMoNb19-11
1.4436	X4CrNiMo17-13-3		

Bitte beachten Sie die zulässigen Betriebstemperaturen für den Schweißzusatzwerkstoff und den Grundwerkstoff.

Zulassungen und Eignungsprüfungen: TÜV, CE

Drahtanalyse entspricht Schweißgutanalyse (Richtwerte in %)

C	Cr	Ni	Mo
< 0,025	19	12	2,8

Mechanische Eigenschaften des Schweißgutes (Einzelwerte sind Richtwerte):

Wärme- behandlung	Dehngrenze 0,2% (N/mm ²)	Zugfestigkeit (N/mm ²)	Bruchdehnung A5 (%)	Kerbschlagarbeit ISO-V (Joule) +20°C
U	> 320	550 - 650	> 30	> 80

U = unbehandelt (Schweißzustand)

Chemische Analyse und mechanische Gütewerte gelten für die Verwendung von Schutzgas: DIN EN 439 - M13 für MAG

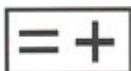
Schutzgas nach DIN EN 439:

Drahtelektrode beim MAG-Schweißen: M12, M13
Verbrauch: MAG = ca. 15 l/min

Lieferformen:

Drahtelektroden				
Drahtdurchmesser (mm):	0,8	1,0	1,2	1,6
Spulung / Gewicht (kg):	BS 300 / 15			

Stromart / Polung :



Schweißpositionen :

