



## PEGO 4551 Si

### Drahtelektrode zum MAG - Schweißen

|                     |                         |                    |                    |                 |
|---------------------|-------------------------|--------------------|--------------------|-----------------|
| <b>Normzeichen:</b> | <b>DIN EN ISO 14343</b> | <b>DIN 8556</b>    | <b>AWS/SFA 5.9</b> | <b>Wst.-Nr.</b> |
|                     | G 19 9 Nb Si            | SG X 2 CrNiNb 19 9 | ER 347 Si          | 1.4551          |

#### Anwendungsbereich und Eigenschaften:

Stabilisierte austenitische Drahtelektrode für das MAG - Schweißen von unstabilisierten und stabilisierten, korrosionsbeständigen CrNi-Stählen. Kornzerfallbeständig bei Betriebstemperaturen bis 400°C. An Luft und oxydierenden Verbrennungsgasen zunderbeständig bis 800°C.

#### Werkstoffe:

| Werkstoffnummer | EN Bezeichnung | Werkstoffnummer | EN Bezeichnung  |
|-----------------|----------------|-----------------|-----------------|
| 1.4301          | X4CrNi 18-10   | 1.4541          | X6CrNiTi 18-10  |
| 1.4303          | X4CrNi 18-12   | 1.4550          | X6CrNiNb 18-10  |
| 1.4306          | X2CrNi 19-11   | 1.4552          | GX5CrNiNb 19-10 |
| 1.4311          | X2CrNiN 18-10  | 1.4878          | X10CrNiTi 18-10 |
|                 |                |                 | X12CrNiTi 18-9  |

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 | Nb |
|--------|----|----|----|
| < 0,07 | 19 | 10 | +  |

#### Mechanische Eigenschaften des Schweißgutes (Einzelwerte sind Richtwerte):

| Wärmebehandlung | Dehngrenze<br>0,2% (N/mm <sup>2</sup> ) | Zugfestigkeit<br>(N/mm <sup>2</sup> ) | Bruchdehnung<br>A5 (%) | Kerbschlagarbeit ISO-V (Joule)<br>+20°C |
|-----------------|---|---------------------------------------|------------------------|---|
| U               | > 350                                   | 570 - 670                             | > 30                   | > 65                                    |

U = unbehandelt (Schweißzustand)

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

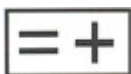
#### Schutzgas nach DIN EN 439:

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 :

