



PEGO 4829 Si

Schweißstab / Drahtelektrode zum WIG / MAG - Schweißen

| | | | | |
|----------------------|---------------------|---------------------|------------|-----------------|
| Normzeichen: | DIN EN 12072 | DIN 8556 | AWS | Wst.-Nr. |
| * = vergleichbar mit | W/G 22 12 H | SG X 12 Cr Ni 22 12 | ER 309 * | 1.4829 * |

Anwendungsbereich und Eigenschaften:

Austenitischer Schweißstab bzw. austenitische Drahtelektrode für das WIG- bzw. MAG-Schweißen von artgleichen und artähnlichen hitzebeständigen Stählen. Auch geeignet für hitze- und zunderbeständige ferritische Chromstähle, sofern keine Korrosionsbeanspruchung durch reduzierende schwefelhaltige Verbrennungsgase zu erwarten ist. Zunderbeständig bis 1000°C.

Werkstoffe:

| Werkstoffnummer | EN Bezeichnung | Werkstoffnummer | EN Bezeichnung |
|-----------------|---------------------|-----------------|-----------------|
| 1.4825 | GX25CrNiSi18-9 | 1.4832 | GX25CrNiSi20-14 |
| 1.4826 | (G-X 40 CrNiSi 22 9 | 1.4878 | X10CrNiTi18-10 |
| 1.4828 | X 15CrNiSi20-12 | | X12CrNiTi18-9 |

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

Stab-/Drahtanalyse entspricht Schweißgutanalyse (Richtwerte in %)

| C | Cr | Ni |
|--------|----|----|
| < 0,15 | 22 | 12 |

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 | > 300 | 550 - 650 | > 30 | > 70 |

U = unbehandelt (Schweißzustand)

Chemische Analyse und mechanische Güterwerte gelten für die Verwendung von Schutzgas: DIN EN 439 - I1 für WIG
DIN EN 439 - M13 für MAG

Schutzgas nach DIN EN 439:

Schweißstab beim WIG-Schweißen: I1
Drahtelektrode beim MAG-Schweißen: M12, M13, M21
Verbrauch: WIG = ca. 10 l/min, MAG = ca. 15 l/min

Lieferformen:

| Schweißstäbe | | | | | | |
|-------------------------------------|-----------|-----|-----|-----|-----|-----|
| Stabdurchmesser (mm): | 1,0 | 1,6 | 2,0 | 2,4 | 3,2 | 4,0 |
| Stablänge (mm) / Paketgewicht (kg): | 1000 / 10 | | | | | |

| Drahtelektroden | | | | |
|-------------------------|-----------|-----|-----|-----|
| Drahtdurchmesser (mm): | 0,8 | 1,0 | 1,2 | 1,6 |
| Spulung / Gewicht (kg): | K300 / 15 | | | |

Stromart / Polung / Schweißpositionen:

WIG



MAG

