



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

