



PEGO 4370 Si

Schweißstab zum WIG - Schweißen

Normzeichen:	DIN EN ISO 14343	DIN 8556	AWS/SFA 5.9	Wst.-Nr.
	W 18 8 Mn	SG X 15 Cr Ni Mn 18 8	ER 307 Si	1.4370

Anwendungsbereich und Eigenschaften:

Austenitisch-ferritischer Schweißstab für das WIG - Schweißen von hochlegierten Stählen in Verbindung mit un- und niedriglegierten Stählen für Betriebstemperaturen bis 300°C. Ebenso für spannungsausgleichende Pufferlagen, bei rissempfindlichen Werkstoffen und für Auftragschweißungen. Auch für schwer schweißbare Stähle geeignet. Das Schweißgut ist weitgehend rost- und korrosionsbeständig. Zunderbeständig bis ca. 850°C.

Werkstoffe:

Werkstoffnummer	EN Bezeichnung	Werkstoffnummer	EN Bezeichnung
1.3401	(X 120 Mn 12)	1.4583	P295GH
1.4301	X4CrNi18-10	1.4583	P235GH, P265GH
1.4436	X4CrNiMo17-13-3	1.4583	S(P)275 - S(P)355
1.4571	X6CrNiMoTi17-12-2	1.8583	StE 380

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

Zulassungen und Eignungsprüfungen: TÜV, CE

Stabanalyse entspricht Schweißgutanalyse (Richtwerte in %)

C	Cr	Ni	Mn
< 0,012	19	9	6,5

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	> 350	560 - 660	> 40	> 100

U = unbehandelt (Schweißzustand)

Chemische Analyse und mechanische Güterwerte gelten für die Verwendung von Schutzgas: DIN EN 439 - 11 für WIG

Schutzgas nach DIN EN 439:

Schweißstab beim WIG-Schweißen: I1
Verbrauch: WIG = ca. 10 l/min

Lieferformen:

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

Stromart / Polung :



Schweißpositionen :

