



PEGO 4551 Si

Schweißstab zum WIG - Schweißen

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

Anwendungsbereich und Eigenschaften:

Stabilisierter austenitischer Schweißstab für das WIG - 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

Stabanalyse entspricht Schweißgutanalyse (Richtwerte in %)

C	Cr	Ni	Nb
< 0,07	19	10	+

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	570 - 670	> 30	> 65

U = unbehandelt (Schweißzustand)

Chemische Analyse und mechanische Gütewerte 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 :

