

Schweißstab/Drahtelektrode aus austenitischem Chrom-Nickel-Manganstahl mit niedrigem Kohlenstoffgehalt zum WIG- bzw. MIG/MAG-Schweißen artverschiedener Stähle für Betriebstemperaturen von - 120°C bis +300°C.

Normbezeichnung

DIN 8556	SG X 10 CrNiMn 18 8
Werkstoff-Nummer	1.4370
AWS A - 5.9	ER 307Si
EN ISO 14343-A	G 18 8 Mn Si/W 18 8 Mn Si
EN 14700	S FE 10
DIN 8555	MSG 8 – GZ – 200 KPZ

Wichtigste Anwendungsbereiche

Artverschiedene Stähle (Schwarz-Weiß-Verbindungen); hoch kohlenstoffhaltige und schwer schweißbare Stähle, Manganhartstahl z. B. X 120 Mn 12 (1.3401); Pufferlagen für Hartauftragungen; kaltzähe Nickelstähle, z. B. 10 Ni 14 (1.5637), 12 Ni 19 (1.5680)

Mechanische Gütwerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Schweißverfahren Schutzgas Wärmebehandlung Prüftemperatur	[°C]	WIG Schweiß-Argon unbehandelt		MIG/MAG M11 unbehandelt	
		+20°C	-80°C	+20°C	-80°C
0,2%-Dehngrenze R _{p0,2}	[N/mm ²]	400		400	
Zugfestigkeit R _m	[N/mm ²]	590		590	
Bruchdehnung A ₅	[%]	40		40	
Kerbschlagarbeit ISO-V	[J]	100	>35	80	>35

Zusammensetzung des Schweißgutes in % Massenanteil (Richtwerte)

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,10	0,6	6,5	19,0	9,0

Gefüge

Austenit, geringe Anteile an Deltaferrit möglich

Besondere Hinweise

In der Wurzellage einen möglichst großen Nahtquerschnitt anstreben, Überhitzung des Bades durch genügend Zusatz an Schweißstab verhindern. Höchste Betriebstemperatur bei Schwarz-Weiß-Verbindungen +300°C. Bei längerer Glühbehandlung über +300°C oder bei Betriebstemperaturen über +300°C sind Nickelbasis-Schweißzusätze zu verwenden. Schweißgut verfestigt bei Kaltverformung. Schweißgut zunderbeständig bis +850°C.

Anwendbare Schutzgase

	MIG	WIG
EN 439	M11, M12, M32	I 1

Zulassung

TÜV, DB, CE

Abmessungen, Verpackungseinheit Polung: W I G DC - Polung M I G DC + Pos.: w-h-s-q-ü Andere Ausführungen / UP

Durchmesser [mm]	Länge / Spulung [mm]	Paketinhalt [kg]
1,0-1,6-2,0-2,4-3,2-4,0-5,0	1000	10
0,8-1,0-1,2-1,6	K-300/D200/D-100	15 / 5 / 1
Anfrage	Anfrage	Anfrage