

Normbezeichnung

EN ISO 14343-A

G Z 22 17 8 4 N L

Eigenschaften und Anwendungsbeispiele

Massivdraht des Typs G Z 22 17 8 4 N L. Das vollaustenitische Schweißgut ist nicht magnetisierbar, Seewasser beständig und kaltzäh. Speziell für Verbindungen und Auftragungen an artgleichen / artähnlichen nicht magnetisierbaren CrNiMo(Mn,N)-Stählen und Stahlgussarten, z.B. für Meerwasserentsalzungsanlagen, Zentrifugen, Bleichanlagen und im Sonderschiffbau.

Rel. magnetische Permeabilität $\mu_r = 1,01$ (bei 8000 A/m). Höchste Betriebstemperatur max. 350 °C

Grundwerkstoffe

1.3948 X4CrNiMnMoN19-13-8, 1.3951 X2CrNiMoN22-15, 1.3952 X2CrNiMoN18-14-3, 1.3957 X2CrNiMoNbN21-15, 1.3964 X2CrNiMnMoNbN21-16-5-3, 1.4569 GX2CrNiMoNbN21-15-4-3, 1.5662 X8X9
UNS S20910

Richtanalyse

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	N
Gew.-%	0,03	0,7	7,3	22,2	18,0	3,6	0,24

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes - typische Werte (min. Werte)

Zustand	Dehngrenze $R_{p0.2}$	Zugfestigkeit R_m	Dehnung A ($L_0=5d_0$)	Kerbschlagarbeit ISO-V KV J	Härte
	MPa	MPa	%	-60°C	20°C
u	460 (≥ 430)	660 (≥ 640)	33 (≥ 30)	(≥ 32)	100 (≥ 70)

u unbehandelt, Schweißzustand – Schutzgas Ar + 2.5% CO₂

Verarbeitungshinweise

	Stromart	DC+	Dimension mm
	Schutzgase (EN ISO 14175)	M12, M22 ArHeC 15/2	

Empfohlene Wärmeeinbringung max. 1,5 kJ/mm und Zwischenlagentemperatur max. 100°C. Wärmebehandlung ist nicht notwendig.

Zulassungen

DNV, WIIWEB, CE