Thermanit 30/40 E

WIG Stab, hochlegiert, rostfrei

Normbezeichnung

AWS A5.9 / SFA-5.9	EN ISO 18274
ER383 (mod.)	S Ni 8025 (NiFe30Cr29Mo)

Eigenschaften und Anwendungsbeispiele

WIG -Stab des Typs G Ni 8025 (NiFe30Cr29Mo) / ER383 (mod.) mit guter Korrosionsbeständigkeit vor allem gegen reduzierende Medien. Verbindungen und Auftragungen an artgleichen und artähnlichen – nichtstabilisierten und stabilisierten – vollaustenitischen Stählen/ Stahlgusssorten mit Mo- (und Cu-) Gehalten. Verbindungen dieser Stähle mit un-/niedriglegierten Stählen. Anwendungstemperatur max. 450 ºC.

Grundwerkstoffe

1.4465 X1CrNiMoN25-25-2, 1.4563 X1NiCrMoCu31-27-4, 1.4577 X5CrNiMoTi25-25, 2.4858 NiCr21Mo

Richtanalyse

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Fe	Cu
Gew.-%	0,02	0,2	2,6	29	Bal.	4,3	30	1,8

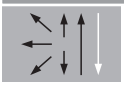
Gefüge: Austenit

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

Zustand	Dehngrenze $R_{p0.2}$	Dehngrenze $R_{p1.0}$	Zugfestigkeit R_m	Dehnung A (L_0=5d_0)	Kerbschlagarbeit ISO-V KV J
	MPa	MPa	MPa	%	20°C
u	350	380	550	30	120

u unbehandelt, Schweißzustand

Verarbeitungshinweise



Stromart	DC-	**Dimension mm**
Schutzgase (EN ISO 14175)	I1	2,0 × 1000
		2,4 × 1000
Stabprägung	+ 2.4656	3,2 × 1000

Um das Risiko von Heißrissen beim Schweißen voll austenitischer Stähle und Nickellegierungen zu minimieren, müssen Wärmeeinbringung, Zwischenlagentemperatur und Aufmischung so gering wie möglich sein. Empfohlene Streckenenrgie ist max. 1,0 kJ/mm, die max. Zwischenlagentemperatur ist 100ºC.
Wärmenachbehandlung ist nicht erforderlich. In besonderen Fällen kann Lösungsglühen bei 1120ºC angewendet werden.
Bei artverschiedenen Verbindungen ist die Vorwärmtemperatur auf den Grundwerkstoff abzustimmen.

Zulassungen

TÜV (00118)

Sämtliche angegebenen Informationen basieren aus sorgfältiger Ermittlung und umfangreichen Recherchen.
Wir übernehmen jedoch keine Gewährleistung und Haftung für die Richtigkeit der Angaben und Änderungen sind vorbehalten.