

W 24842 + M 24842

Schweißstab / Drahtelektrode aus vollaustenitischem CrNi-Stahl zum WIG- bzw. MIG/MAG-Schweißen

Norm: DIN 8556	:	SG X 12 CrNi 25 20
Werkstoff-Nr.	:	1.4842
AWS A 5.9	:	ER 310
EN ISO 14343-A	:	G 25 20 / W 25 20

Anwendungsgebiet

Verbindungs- und Auftragsschweißungen an artähnlichen, vollaustenitischen, hitzebeständigen Stählen, besonders bei stickstoffhaltigen Gasen: Hitzebeständig bis 1200 °C, z. B. 1.4841, 1.4845 (1.4846); 1.4849, 1.4832, 1.4837, 1.4840

Typische Werte des Schweißgutes

Streckgrenze N/mm ²	Zugfestigkeit N/mm ²	Dehnung (1 = 5 d) %	Kerbschlagarbeit (ISO-V) Joule
>400	550-650	> 30	> 70

Schweissgutrichtanalyse in % (ca.)

C	Si	Mn	Cr	Ni
>0,13	0,9	1,5	25,3	20,5

Schutzgas

WIG Schweiß-Argon
MIG/MAG Mischgase z. B. M11 und M23, M32 und M21

Lieferform:

Typ		Durchmesser mm	Länge mm
WIG	Stäbe	1 / 1,6 / 2 / 2,4 / 3,2 / 4 / 5	1000
MIG/MAG	Spulen	0,8 / 1 / 1,2 / 1,6	D 300