

W 29 + M 29

Schweißstab/Drahtelektrode aus ferritisch –austenitischem Chrom-Nickel-Stahl zum WIG- bzw. MIG/MAG-Schweißen artverschiedener Stähle und zum Auftragsschweißen; zunderbeständig bis +1000°C.

Norm: EN ISO 14343-A : G/W 29 9
 Werkstoff-Nr. : 1.4337
 AWS/ASME SFA 5.9 : ER 312

Wichtigste Anwendungsbereiche

Korrosionsbeständiger artähnlicher Stahl und Stahlguss, z.B. 1.4762 (X 10 CrAl 24), 1.4085 (G-X 70 Cr 29); schwer schweißbarer Stahl, z.B. Baustahl höherer Festigkeit; Manganhartstahl und Verbindungen mit hochlegiertem Stahl; Reparaturen und verschleißfeste Auftragungen.

Typische Werte des Schweißgutes

Schutzgas Wärmebehandlung Prüftemperatur		(°C)	M11 Unbehandelt +20°C
0,2%-Dehngrenze	R _{p0,2}	(N/mm ²)	560
1,0%-Dehngrenze	R _{p1,0}	(N/mm ²)	590
Zugfestigkeit	R _m	(N/mm ²)	740
Bruchdehnung	A ₅	(%)	25
Lin. Wärmeausdehnungs- koeffizient (20-400°C)		(1/K)	15x10 ⁻⁶

Schweissgutrichtanalyse in % (ca.)

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,12	0,4	1,8	29	9

Gefüge ferritisch-austenitisch

Besondere Hinweise:

Der erhöhte Gehalt an Deltaferrit im Schweißgut und die damit verbundene günstige Wärmedehnzahl reduzieren die Eigenspannung bei Schwarz-Weiß-Verbindungen und erhöhen die Sicherheit gegen Heißrisse.

Anwendbare Schutzgase WIG: Mischgase, z.B. M11

Lieferform:

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