

W 40 + M 40

Schweißstab / Drahtelektrode aus stabilisiertem CrNiMo-Stahl zum WIG- bzw. MIG/MAG Schweißen

Norm: DIN 8556 : SG X 5 CrNiMoNb 19 12
 Werkstoff-Nr. : 1.4576
 AWS A 5.9 : ER 318
 EN ISO 14343A: W 19 12 3 Nb Si

Anwendungsgebiet

Verbindungs- und Auftragsschweißungen an stabilisierten, artähnlichen, chemisch beständigen CrNiMo-Stählen im chemischen Apparate- und Behälterbau für Betriebstemperaturen bis 400 °C, z. B. 1.4571, 1.4573, 1.4580, 1.4583, 1.4581, 1.4420, 1.4404, 1.4435, 1.4401, 1.4408, 1.4436

Typische Werte des Schweißgutes

Streckgrenze N/mm ²	Zugfestigkeit N/mm ²	Dehnung (1 = 5 d) %	Kerbschlagarbeit (ISO-V) Joule
460	600-700	35	50

Schweisgutrichtanalyse in % (ca.)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Nb
>0,03	0,8	1,5	19,5	12	2,8	0,55

Schutzgas

WIG Argon
 MIG/MAG Mischgase z. B. M11 und M23 sowie unter Berücksichtigung der Aufhöhung M32 und M21

Zulassungen: TÜV

Lieferform:

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