

Stromstärke	A	25-40	40-55	55-75	75-100	100-130	130-170
-------------	---	-------	-------	-------	--------	---------	---------

W 40 LC + M 40 LC

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

Norm:	DIN 8556	:	SG X 2 CrNiMo 19 12
	Werkstoff-Nr.	:	1.4430
	AWS A 5.9	:	ER 316 (Si)
	EN ISO 14343-A	:	G 19 12 3 L / W 19 12 3 L

Anwendungsgebiet

Verbindungs- und Auftragsschweißungen von niedriggekohlten, chemisch beständigen CrNiMo-Stählen mit hoher Korrosionsbeanspruchung für Betriebstemperaturen bis 350 °C. Chemischer Apparat- und Behälterbau, z. B. 1.4404, 1.4435, 1.4571, 1.4580.

Typische Werte des Schweißgutes

Streckgrenze N/mm ²	Zugfestigkeit N/mm ²	Dehnung (1 = 5 d) %	Kerbschlagarbeit (ISO-V) Joule
>420	540-680	> 35	> 80

Schweissgutrichtanalyse in % (ca.)

C	Cr	Ni	Mo
>0,025	18,5	12,5	2,8

Schutzgas

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

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