

MT- 430

1.4015

Drahtelektrode aus ferritischem Chromstahl zum MIG/MAG-Schweißen nichtrostender Chromstähle.

Normbezeichnung

DIN 8556	SG X 8 Cr 18
EN 12072	G 17
Werkstoff-Nummer	1.4015
AWS / ASME SFA-5.9	ER 430
EN ISO 14343-A	G 17

Wichtigste Grundwerkstoffe

Ferritischer Chromstahl, z.B.

1.4057	X 20 CrNi 17 2	1.4059	G-X CrNi 17
1.4740	G-X 40 CrSi 17	1.4742	X 10 CrAl 18

Mechanische Güterwerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Schutzgas Wärmebehandlung Prüftemperatur		[°C]	Schweiß-Argon gegläht bei +800°C
0,2%-Dehngrenze	R _{p0,2}	[N/mm ²]	300
Zugfestigkeit	R _m	[N/mm ²]	450
Bruchdehnung	A ₅	[%]	15

Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

C	Si	Mn	Cr
0,07	0,8	0,7	17,5

Gefüge

Martensit/Ferrit

Besondere Hinweise

Nichtrostend, korrosionsbeständig wie artgleicher 17%iger Cr Stahl/Stahlguss. Zunderbeständig an Luft und oxidierenden Verbrennungsgasen bis 950°C, besonders auch in schwefelhaltigen Verbrennungsgasen bei höheren Temperaturen. Auch Dichtflächen-Auftragungen an Armaturen aus unlegierten oder niedriglegierten Stählen für Betriebstemperaturen bis 450°C.

Anwendbare Schutzgase

Schweiß-Argon, Mischgase M 11, M 23, und unter Berücksichtigung der Aufkohlung M 32 und M 21.

Lieferbar

Durchmesser 1,00 mm 1,20 mm 1,60 mm

