

# MT- 430 Ti

# 1.4502

Schweißstab/Drahtelektrode aus ferritischem Chromstahl zum MIG/MAG-Schweißen nichtrostender Chromstähle, zunderbeständig bis +900°C

## Normbezeichnung

DIN 8556	SG X 8 Cr Ti 18
Werkstoff-Nummer	1.4502
AWS / ASME SFA-5.9	ähnlich ER 430
DIN EN 14700	S Fe7

## Wichtigste Grundwerkstoffe

Ferritischer Chromstahl, z.B.

1.4000	X 6 Cr 13	1.4510	X 8 CrTi 17
1.4002	X 6 CrAl 13	1.4511	X 8 CrNb 17
1.4016	X 8 Cr 17	1.4523	X 8 CrMoTi 17
1.4113	X 6 Cr Mo 17		

## Mechanische Gütewerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Schutzgas Wärmebehandlung Prüftemperatur		[°C]	Schweiß-Argon unbehandelt +20°C
0,2%-Dehngrenze	R <sub>p0,2</sub>	[N/mm <sup>2</sup> ]	360
Zugfestigkeit	R <sub>m</sub>	[N/mm <sup>2</sup> ]	620
Bruchdehnung	A <sub>5</sub>	[%]	10

## Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

C	Si	Mn	Cr	Ti
0,08	1,0	0,6	17,5	0,5

## Gefüge

Deltaferrit

## Besondere Hinweise

Das Schweißgut hat eine gute Beständigkeit gegen schwefelhaltige Verbrennungsgase. Zwischenlagentemperatur 150 - 300°C. Möglichst geringe Streckenenergie, da Cr-Stähle zur Grobkornbildung neigen. Bevorzugt bei Impulslichtbogen verschweißen. Bei größeren Nahtdicken, Zwischenlagen mit MT- 4820. Wiederherstellen der Beständigkeit gegen Kornzerfall durch Stabilglühen (700 - 800 °C/Luft).

## Anwendbare Schutzgase WIG MIG/MAG

Schweiß-Argon  
M 12 und M 13

## Schweißstab-Maße, Verpackungseinheit

Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Paketinhalt [kg]
1,60	1000	10,0
2,00	1000	10,0
2,40	1000	10,0
3,20	1000	10,0

## Lieferbar

Durchmesser 0,80 mm 1,00 mm 1,20 mm

**TIG = -**

**MIG = +**