

MT- 4462

1.4462

Schweißstab/Drahtelektrode aus stickstoffhaltigem ferritisch-austenitischem Chrom-Nickel-Molybdänstahl zum WIG- bzw. MIG/MAG-Schweißen nichtrostender ferritisch-austenitischer Duplex-Stähle für Betriebstemperaturen bis +250°C.

Normbezeichnung

DIN 8556	SG X 2 CrNiMoN 22 8 3
Werkstoff-Nummer	1.4462
EN ISO 14343-A	G 22 9 3 NL/W 22 9 3 NL
AWS / ASME A 5.9	ER 2209

Wichtigste Grundwerkstoffe

Nichtrostender ferritisch-austenitischer Stahl/Stahlguss, z.B.

1.4347	G-X 8 CrNi 26 7	1.4462	X 2 CrNiMoN 22 5
1.4417	X 2 CrNiMoSi 19 5	1.4582	X 4 CrNiMoNb 25 7
1.4460	X 8 CrNiMo 27 5		

sowie Verbindungen mit un-, niedriglegierten und nichtrostendem Stahl/Stahlguss

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Schweißverfahren		WIG Schweiß-Argon unbehandelt +20°C	MAG M 12 unbehandelt +20°C
Schutzgas			
Wärmebehandlung	[°C]		
Prüftemperatur			
0,2%-Dehngrenze $R_{p0,2}$	[N/mm ²]	600	600
1,0%-Dehngrenze $R_{p1,0}$	[N/mm ²]	650	650
Zugfestigkeit R_m	[N/mm ²]	800	800
Bruchdehnung A_5	[%]	28	28
Kerbschlagarbeit A_V	[J]	75	75

Richtwerte des reinen Schweißguteß in %

C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni	N
0,02	0,3	1,5	23	3	8,5	0,15

Gefüge

Ferrit-Austenit

Besondere Hinweise

Der Gehalt an Deltaferrit im unbehandelten Schweißgut liegt bei 25 - 35%. Das Schweißgut hat eine besonders gute Beständigkeit gegen Lochfraß, Spaltkorrosion und Spannungsrisskorrosion in chloridhaltigen wässrigen Medien.

Zulassung

TÜV

Anwendbare Schutzgase WIG MIG/MAG

Schweiß-Argon
Schweiß-Argon, M 12

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

Drahtelektrode

Durchmesser 0,80 mm 1,00 mm 1,20 mm 1,60 mm

TIG = -

MIG = +