

MT- 4462

1.4462

Rutilumhüllte Stabelektrode zum Schweißen nichtrostender ferritisch-austenitischer Stähle (Duplex-Stähle).Schweißgut aus stickstoffhaltigem - austenitischem Chrom-Nickel-Molybdänstahl mit erhöhtem Ferritgehalt und besonders niedrigem Kohlenstoffgehalt für Betriebstemperaturen bis +250°C.

Normbezeichnung

DIN 8556	E 22 9 3 N L R 23
Werkstoff-Nummer	1.4462
EN 1600	E 22 9 3 LR 32
AWS / ASME A 5.4	E 2209
DIN EN ISO 3581-A	E 22 9 3 LR 32

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 1.4463 G-X 6 CrNiMo 24 8 2
 1.4460 X 8 CrNiMo 27 5 1.4582 X 4 CrNiMoNb 25 7
 sowie Verbindungen mit un-, niedriglegiertem und nichtrostendem Stahl/Stahlguss.

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Wärmebehandlung			unbehandelt +20°C
Prüftemperatur		[°C]	
0,2%-Dehngrenze	R _{p0,2}	[N/mm ²]	550
1,0%-Dehngrenze	R _{p1,0}	[N/mm ²]	
Zugfestigkeit	R _m	[N/mm ²]	750
Bruchdehnung	A ₅	[%]	35
Kerbschlagarbeit	A _v	[J]	70

Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni	N
0,02	0,9	1,0	22,5	3	8,5	0,12

Gefüge

Ferrit-Austenit

Besondere Hinweise

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

Rücktrocknung

2 h bei +200°C bis +250°C.

Maße, Schweißdaten, Verpackungseinheit

Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Schweißstrom [A]	Richtgew. [kg/1000 St]	Paketinhalt [Stück]	Paketinh. [kg]
2,50	300	50 - 70	18,5	216	4,0
3,25	350	70 - 100	37,4	134	5,0
4,00	350	90 - 140	56,3	89	5,0

