

MT- 4820**1.4820**

Schweißstab/Drahtelektrode aus ferritisch-austenitischem Chrom-Nickelstahl zum WIG- bzw. MAG-Schweißen hitzebeständiger Stähle; Schweißgut ist zunderbeständig bis +1100°C.

Normbezeichnung

DIN 8556	SG X 12 CrNi 25 4
Werkstoff-Nummer	1.4820
EN ISO 14343-A	G/W 25 4

Wichtigste Grundwerkstoffe

Hitze- und zunderbeständige ferritische und ferritisch-austenitische Stähle, z.B.

1.4713	X 10 CrAl 7	1.4821	X 20 CrNiSi 25 4
1.4724	X 10 CrAl 13	1.4822	G-X40 CrNi 24 5
1.4742	X 10 CrAl 18	1.4823	G-X40 CrNiSi 27 4
1.4762	X 10 CrAl 24		

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Schutzgas		[°C]	M 11
Wärmebehandlung			unbehandelt
Prüftemperatur			+20°C
0,2%-Dehngrenze	R _{p0,2}	[N/mm ²]	450
Zugfestigkeit	R _m	[N/mm ²]	650
Bruchdehnung	A ₅	[%]	15
Kerbschlagarbeit	A _V	[J]	50

Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,10	0,6	1	25	5

Gefüge

Ferrit-Austenit

Besondere Hinweise

Das Schweißgut ist bis +1100°C hitze- und zunderbeständig sowie gegen reduzierende schwefelhaltige Ofengase beständig. Verbindungsschweißungen an artgleichen Stählen werden bis auf die Decklagen vorzugsweise mit austenitischen Zusätzen wie MT- 309 oder MT- 310 ausgeführt. Nur die Decklagen werden wegen der chemischen Beständigkeit mit MT- 4820 geschweißt. Auf diese Weise wird eine höhere Kerbzähigkeit und Verformungsfähigkeit erreicht.

Anwendbare Schutzgase

Mischgase, z.B. M 11

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 1,00 mm 1,20 mm

TIG = -

MIG = +