

# MT- 7734.2

# 1.7734.2

Drahtelektrode zum MIG/WIG Schweißen von Chrom-Molybdän-Vanadium-Vergütungsstählen.

### Normbezeichnung

Werkstoff-Nummer	1.7734.2
------------------	----------

### Wichtigste Grundwerkstoffe

1.7734  
1.7734.4

### 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> ]	
Zugfestigkeit	R <sub>m</sub>	[N/mm <sup>2</sup> ]	750
Bruchdehnung	A <sub>5</sub>	[%]	

### Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

C	Cr	Mn	Si	Mo	V	Fe
0,14	1,43	0,94	0,14	0,92	0,22	rest

### Besondere Hinweise

Hohe Festigkeit in der Schweißnaht ohne nachträgliche Wärmebehandlung. Zugfestigkeitswerte durch Wärmebehandlung auf den gewünschten Zustand nach dem Schweißen, stehen in Abhängigkeit vom Vergütungsgrad des Ausgangswerkstoffes.

### Schweißstab-Maße, Verpackungseinheit

Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Paketinhalt [kg]
1,0	1000	10
1,2	1000	10
1,6	1000	10
2,0	1000	10
2,4	1000	10
3,2	1000	10

### Drahtelektrode

Durchmesser 0,8mm 1,0mm 1,2mm

