

Massivstab zum Wolfram-Inertgasschweißen

Normbezeichnung:

ISO 14343 - A -
SFA 5.9 -

W 17
ER430

Eigenschaften:

Massivstab zum Wolfram-Inertgasschweißen (TIG) von ferritischen und martensitischen Chrom Stählen mit 15 – 17 % Cr, AISI 430. Geeignet zum Auftragschweißen von Gas-, Wasser- und Dampf-Ventilen und Armaturen. Betriebstemperaturen bis 450 °C. Zunderbeständig bis 950 °C.

Richtanalyse und chemische Zusammensetzung nach EN ISO 14343-A und AWS A5.9:

Drahtelektrode	C	Si	Mn	Mo	Ni	Cr	P	S	Cu total
Richtanalyse BA-TIG 430	0,04	0,35	0,5	0,1	0,1	16,5	0,015	0,015	0,15
W 17 nach ISO 14343-A	0,12	1,0	1,0	0,3	0,3	16,0-19,0	0,03	0,02	0,3
ER430 nach AWS A5.9	0,10	0,5	0,6	0,75	0,6	15,5-17,0	0,03	0,03	0,75

Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes / Hinweise zum Schweißen:

Wärmebehandlung	Wärmenachbehandlung: 770°C x 2h
Streckgrenze $R_{p0,2}$ [MPa] (ksi)	≥ 350 (51)
Zugfestigkeit R_m [MPa] (ksi)	≥ 470 (68)
Dehnung A5 [%]	> 15
Kerbschlagarbeit ISO-V [J] (ftlbs)	+20°C: ≥ 27 (19)
Stromart/Polarität	DC -
Schutzgas	ISO 14175: I1

Werkstoffe:

- Auftragschweißen: alle schweißbare Trägerwerkstoffe, un- und niedriglegiert Stähle.
- Verbindungsschweißen: korrosionsbeständige Cr-Stähle sowie ähnlich legierte Stähle mit C-Gehalt bis 0,20 %.
- 1.4510 X3CrTi17
- AISI 430Ti;
- AISI 431.

Durchmesser:

1,6 bis 2,4 mm; Maße und Grenzmaße nach ISO 544 und AWS A5.9.

Staboberfläche:

Glatt und frei von Oberflächenfehlern und Verunreinigungen.

Lieferformen:

5 kg Kartonschachteln gemäß Verpackungsarten für Massivstäbe zum Wolfram-Inertgasschweißen.