

MT-430

1.4015

Drahtelektrode/Schweißstab aus ferritischem Chromstahl zum MIG/MAG-Schweißen nichtrostender Chromstähle.

Normbezeichnung

Werkstoff-Nummer	1.4015
AWS/ASME SFA-5.9	~ER 430
EN ISO 14343-A	G 17/W 17

Wichtigste Grundwerkstoffe

Ferritischer Chromstahl, z.B.

1.4057	X 20 CrNi 17 2	1.4059	G-X CrNi 17
1.4740	G-X 40 CrSi 17	1.4742	X 10 CrAl 18

Mechanische Gütwerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Schutzgas Wärmebehandlung Prüftemperatur		[°C]	Schweiß-Argon geglüht bei +800°C
0,2%-Dehngrenze	R _{p0,2}	MPa	300
Zugfestigkeit	R _m	MPa	450
Bruchdehnung	A ₅	[%]	15

Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

C	Si	Mn	Cr
0,07	0,8	0,7	17,5

Gefüge

Martensit/Ferrit

Besondere Hinweise

Nichtrostend, korrosionsbeständig wie artgleicher 17%iger Cr Stahl/Stahlguss. Zunderbeständig an Luft und oxidierenden Verbrennungsgasen bis +950°C, besonders auch in schwefelhaltigen Verbrennungsgasen bei höheren Temperaturen. Auch Dichtflächen-Auftragungen an Armaturen aus unlegierten oder niedriglegierten Stählen für Betriebstemperaturen bis +450°C.

Anwendbare Schutzgase WIG Anwendbare Schutzgase MIG

I1
M 11, M 21, M 23, M 32

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

Lieferbar

Durchmesser 1,00 mm 1,20 mm 1,60 mm

Stromart/Polung WIG

= -

Stromart/Polung MIG

= +