

AX-2551
AX-4820

EN ISO 14343-A	G 25 4
Werkstoff-Nr.	1.4820

Anwendungsgebiet

Drahtelektrode aus ferritisch- austenitischem Chrom- Nickelstahl zum MAG-Schweißen hitzebeständiger Stähle; Schweißgut zunderbeständig bis 1100°C.

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 AX-309 oder AX-310 ausgeführt. Nur die Decklagen werden wegen der chemischen Beständigkeit mit AX-4820 geschweißt. Auf diese Weise wird eine bessere Zähigkeit des Schweißgutes erreicht. Das Gefüge ist Ferritisch-Austenitisch.

Zusammensetzung Schweißstab/Drahtelektrode (Richtwerte in %)

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

Wichtige Grundwerkstoffe

Hitze- und zunderbeständige ferritische und ferritisch-austenitische Stähle z.B.
1.4713 X10CrAlSi7, 1.4724 X10CrAlSi13, 1.4742 X10CrAlSi18, 1.4762 X10CrAlSi25, 1.4710 GX30CrSi7,
1.4740 GX40CrSi17, 1.4821 X15CrNiSi25-4, 1.4823 GX40CrNiSi27-4

ASTM A 297 Gr. HC, HD; AISI 327

Werkstoffeigenschaften

Schutzgas Wärmebehandlung Prüftemperatur	M12 unbehandelt 20°C	Mechanische Güterwerte des Schweißgutes nach EN ISO 15792-1
0,2%-Dehngrenze Rp _{0,2}	[MPa]	480
Zugfestigkeit R _m	[MPa]	650
Dehnung A (L ₀ = 5d ₀)%	[%]	18
Kerbschlagarbeit A _v	[J]	50

Anwendbare Schutzgase (EN ISO 14175)

MAG: Mischgase z.B.: M 12, M13

Zulassung

(Aktuellen Umfang bei Bedarf anfordern)

Lieferform

Spulen	Ø mm	1,0	1,2
--------	------	-----	-----

Weitere Abmessungen auf Anfrage