

AX-MaCr1 1.4122

EN ISO 14343-A EN ISO 14343-B	W Z17MoH/G Z17MoH SSZ430
EN 14700 DIN 8555	S ZFe7 MSG 6-GZ-50-ZR/WSG 6-GZ-50-ZR
AWS A 5.9	ER430 mod.
Werkstoff-Nr.	1.4122

Anwendungsgebiet

Schweißstab/Drahtelektrode für Auftragung von nichtrostenden Dichtflächen auf Gas-, Wasser- und Dampfarmaturen aus unlegierten- oder niedriglegierten Stählen und Stahlgussorten für Betriebstemperaturen bis 500°C sowie für Verbindungen an artgleichen Stählen. Hohe Warmfestigkeit, Verschleißbeständig, Seewasser- und Zunderbeständig bis 900°C.

Besondere Hinweise

Nichtrostendes martensitisches Schweißgut, Vorwärmen und Zwischenlagentemperatur bei Auftragungen je nach Grundwerkstoff 150-350°C; bei Verbindungen 300-400°C, anschließend anlassen bei 760°C/2h.

Zusammensetzung des Schweißstabes/der Drahtelektrode (Richtwerte in %)

C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni
0,4	0,5	0,5	17,5	1,0	0,5

Wichtige Grundwerkstoffe

Rost- und säurebeständiger artgleicher und artähnlicher Stahl: Armaturenteile, Wellen, Spindel, Ventile.

Werkstoffeigenschaften

Schutzgas Wärmebehandlung Prüftemperatur	M11 unbehandelt 20°C	Mechanische Güterwerte des Schweißgutes nach EN ISO 15792-1 und DIN 32525-4
0,2%-Dehngrenze $R_{p0,2}$	[MPa]	550 nach WB 760°C/2h
Zugfestigkeit R_m	[MPa]	750-900 nach WB 760°C/2h
Dehnung A ($L_0=5d_0$)%	[%]	12 nach WB 760°C/2h
Härte	[HB]	230 nach WB 760°C/2h
Härte	[HRC]	47-52 ungeglüht/Schweißzustand
Weichglühen	2h bei 750-850°C Abkühlen im Ofen	
Härten	980-1060°C abkühlen in Öl, oder Luft	

Anwendbare Schutzgase (EN ISO 14175)

WIG: Argon I1; MAG: Mischgase z.B. M11, M12, M13

Zulassung

(Aktuellen Umfang bei Bedarf anfordern)

Lieferform

Spulen	Ø mm	0,8	1,0	1,2	1,6
Stäbe	Ø mm x1000mm	1,6	2,0	2,4	3,2