



Schweißstab/Drahtelektrode aus ferritisch-austenitischem Chrom-Nickel-Stahl zum WIG- bzw. MIG/MAG-Schweißen artverschiedener Stähle und zum Auftragsschweißen; zunderbeständig bis +1000°C.

Normbezeichnung

DIN 8556	SG X 10 CrNi 30 9
Werkstoff-Nummer	1.4337
AWS / ASME SFA - 5.9	ER 312
EN ISO 14343-A	G 29 9/W 29 9

Wichtigste

Korrosionsbeständiger artähnlicher Stahl und Stahlguss, z.B. 1.4762

Anwendungsbereiche

(X 10 CrAl 24), 1.4085 (G-X 70 Cr 29); schwer schweißbarer Stahl, z.B. Baustahl höherer Festigkeit, Manganhartstahl und Verbindungen mit hochlegiertem Stahl; Reparaturen und verschleißfeste Auftragungen.

**Mechanische Gütewerte
des Schweißgutes
(Richtwerte)**

Schutzgas			M 11
Wärmebehandlung			unbehandelt
Prüftemperatur		[°C]	+20°C
0,2%-Dehngrenze	R _{p0,2}	[N/mm ²]	560
1,0%-Dehngrenze	R _{p1,0}	[N/mm ²]	590
Zugfestigkeit	R _m	[N/mm ²]	740
Bruchdehnung	A ₅	[%]	25
Lin. Wärmeausdehnungs- koeffizient (20 - 400°C)		[1 / K]	15 x 10 ⁻⁶

**Richtanalyse des reinen
Schweißgutes in %**

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,12	0,4	1,8	29	9

Gefüge ferritisch-austenitisch

Besondere Hinweise Der erhöhte Gehalt an Deltaferrit im Schweißgut und die damit verbundene günstige Wärmedehnzahl reduzieren die Eigenspannungen bei Schwarz-Weiß-Verbindungen und erhöhen die Sicherheit gegen Heißrisse.

Anwendbare Schutzgase Mischgase, z.B. M 11.

**Schweißstab-Maße,
Verpackungseinheit**

Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Paketinhalt [kg]
1,00	1000	10,0
1,60	1000	10,0
2,00	1000	10,0
2,40	1000	10,0
3,20	1000	10,0
4,00	1000	10,0
5,00	1000	10,0

Drahtelektrode Durchmesser 0,80 mm 1,00 mm 1,20 mm

TIG = - MIG = +