



Schweißstab/Drahtelektrode aus stabilisiertem austenitischem Chrom-Nickelstahl zum WIG- bzw. MIG/MAG-Schweißen nichtrostender austenitischer Stähle für Betriebstemperaturen bis +400°C; zunderbeständig bis +800°C.

**Normbezeichnung**

DIN 8556	SG X 5 CrNiNb 19 9
EN ISO 14343-A	G 19 9 NbSi/W 19 9 NbSi
Werkstoff-Nummer	1.4551
AWS / ASME SFA-5.9	ER 347 Si

**Wichtigste**

Nichtrostender austenitischer Cr-Ni-Mo-Stahl/Stahlguss, z.B.

**Grundwerkstoffe**

1.4541	X 6 CrNiTi 18 10	1.4301	X 5 CrNi 18 10
1.4550	X 6 CrNiNb 18 10	1.4303	X 5 CrNi 18 12
1.4552	G-X 5 CrNiNb 18 9	1.4308	G-X 6 CrNi 18 9
1.4319	X 5 CrNi 18 7	1.4310	X 12 CrNi 17 7
1.4306	X 2 CrNi 19 11	1.4312	G-X 10 CrNi 18 8
1.4306	G-X 2 CrNi 18 9		

**Mechanische Gütwerte  
des Schweißgutes  
(Richtwerte)**

Schweißverfahren	Schutzgas	Wärmebehandlung	Prüftemperatur [°C]	WIG		MAG	
				Schweiß-Argon unbehandelt +20°C		M 11 unbehandelt +20°C - 120°C	
0,2%-Dehngrenze	R <sub>p0,2</sub>	[N/mm <sup>2</sup> ]	390		390		
1,0%-Dehngrenze	R <sub>p1,0</sub>	[N/mm <sup>2</sup> ]	410		410		
Zugfestigkeit	R <sub>m</sub>	[N/mm <sup>2</sup> ]	590		590		
Bruchdehnung	A <sub>5</sub>	[%]	30		30		
Kerbschlagarbeit	A <sub>v</sub>	[J]	80		80	40	

**Richtanalyse des reinen**

C	Si	Mn	Cr	Ni	(Nb+Ta)
0,04	0,7	1,9	19,5	10,0	min.12 x % C max.1,1

**Schweißgutes in %**

**Gefüge**

Austenit mit Deltaferrit

**Anwendbare Schutzgase WIG**

Schweiß-Argon

**MIG/MAG**

Mischgase, M 11 und M 12

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 1,60 mm

TIG = -

MIG = +