

Technische Daten **AL-S33**

Beschreibung

EN ISO 14343-A: T CrMo 17 1
DIN 8555: MSG 6-45-RZ
Werkstoffnummer: 1.4115

Schutzgasdraht aus MAG-Draht, kalt gezogen. Martensitisches Schweißgut. Hitze- und Zunderbeständig bis 900 °C. Anlassbeständig bis 550 °C. Hohe Beständigkeit gegen Abrasion, Adhäsion und Kavitation sowie kombinierte Verschleißmechanismen. Gute Korrosionsbeständigkeit gegen viele Salzlösungen, insbesondere Seewasser.

Anwendungsgebiet

Für Schweißungen an korrosions- und zunderbeständigen Chromstählen mit ferritischer oder martensitischer Struktur. Hohe Beständigkeit gegen Abrasion, Adhäsion und Kavitation sowie kombinierte Verschleißmechanismen.

Richtanalyse in %

C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni	Fe
0,2	0,5	1,0	17,0	1,0	0,5	Rest

Stoffwerte

Schweißgut angelassen	Richtwerte bei 20°C
Härte unbehandelt	ca. 45 HRC
Zugfestigkeit Rm (N/mm ²)	690
Dehngrenze Rp 0,2 (N/mm ²)	490
Bruchdehnung A5 (%)	15

Verarbeitungshinweise

Auf sauberen Schweißbereich achten. Risse vollständig ausarbeiten. Vorwärmen je nach Grundwerkstoff und Schweißverfahren bis ca. 400°C. Beim Laserschweißen häufig ohne VW, Schweißempfehlung der Grundwerkstoffe beachten.

Lieferform

Gerichtete Meterstäbe von 0,15 bis 0,50 mm
Spule 50 m 0,25 bis 0,80mm
Spule 100 m 0,25 bis 0,80mm
Spule 1 Kg 0,25 bis 0,80mm

Wir empfehlen die Verarbeitung unter Schutzgas Argon 4.6 oder höher. Diese Angabe beruhen auf unseren Erfahrungen, für deren Richtigkeit wir jedoch keine Haftung übernehmen. Für besondere Einsatzzwecke, z.B. anschließende Bearbeitungsmethoden empfehlen wir einen Test an einem Vergleichswerkstück.