Technische Daten **AL-S4337**

Beschreibung

DIN 8556: SG X 10 CrNi 30 9
EN 14343-A: G 29 9
Werkstoffnummer: 1.4337
AWS A 5.9: ~ER 312

Ferritisch-austenitisches Schweißgut mit einer Zunderbeständigkeit bis 1150 °C. Beständig gegen Korrosion, Kavitation und Schlagbeanspruchung. Warm- und kaltverfestigend.

Anwendungsgebiet

Nichtrostender Chrom-Nickel-Stahl (Nasskorrosion bis 300°C), mit hoher Warmrisssicherheit und guter Zähigkeit bei hoher Streckgrenze. Für Verbindungen und Auftragungen an artgleichen/artähnlichen Stählen, an schwer schweißbaren Stählen, Ausbesserungen an Kalt- und Warmarbeitsstählen und Pufferlagen. Zähe Verbindungen an un-/niedrig legierten Baustählen höherer Festigkeit, Manganhartstahl und CrNiMn-Stählen.

Richtanalyse in %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Fe
0,1	0,4	1,6	30,0	9,0	Rest

Stoffwerte

Lösungsgeglüht	Richtwerte bei 20°C
Härte des reinen Schweißgutes	ca. 240 HB
Zugfestigkeit Rm (N/mm^2)	750
Bruchdehnung A5 (%)	25
Dehngrenze RP0,2 (N/mm^2)	650

Verarbeitungshinweise

Schweißbereich gründlich reinigen, höhergekohlte und massive Werkstücke je nach Form und Größe auf 150 – 250°C vorwärmen und während des Schweißens halten.

Lieferform

Gerichtete Meterstäbe von 0,25 - 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 Angaben 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.