Technische Daten **AL-S4370**

Beschreibung

EN ISO 14343-A: G 18 8 Mn
AWS A5.9:~ER307Si
W.-Nr.: 1.4370

Massivdraht für korrosionsbeständige Auftragungen und Mischverbindungen.

Anwendungsgebiet

Weitgehend vollaustenitischer, nicht magnetisierbarer Schweißzusatz mit guter Thermoschockbeständigkit, zunderbeständig bis 850 °C und korrosionsbeständig bis 300 °C. Die tiefste zulässige Einsatztemperatur ist −110 °C. Kaltverfestigend.

Richtanalyse in %

C	P	S	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	Fe
0,20	0,03	0,03	1,2	5-8	17-20	7-10	0,5	0,5	Rest

Stoffwerte

Schweißgut unbehandelt	Richtwerte bei 20°C
Zugfestigkeit Rm (N/mm^2)	620
Bruchdehnung A5 (%)	35
Dehngrenze RP0,2 (N/mm^2)	420
Kerbschlagarbeit AV (J)	100

Verarbeitungshinweise

Auf sauberen Schweißbereich achten und nur austenitische CrNi-Drahtbürsten verwenden.

Lieferform

Auf Spulen, Ø0,60 - 0,80
andere Abmessungen und Lieferformen auf Anfrage

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.