Produkt- und Anwendungsblatt

DIM L-1.3954 ©

W.-Nr. 1.3954
DIN 8556: SG-X 2 CrNiMnMoN 22 17 8 4
EN ISO 14343-A: GZ 22 17 8 4 N L

Unmagnetisch, hochlegiert, hochkorrosionsbeständig

Eigenschaften

Die N2-legierte, vollaustenitische und unmagnetische Massivdrahtelektrode zeichnet sich durch besonders gute Beständigkeit gegen Lochfraß-, Spalt- und Spannungsrisskorrosion aus. Sehr gute Tieftemperaturzähigkeit, einsetzbar bis +350°C bzw. +400°C bei Medien, die keine interkristalline Korrosion auslösen. Verwendung für Meerwasserentsalzungsanlagen, Zentrifugen, Bleichanlagen und im Sonderschiffbau, sowie auch für das Schweißen von kaltzähen Stählen, z.B. X8Ni9.

Werkstoffe

1.3948 X4CrNiMnMoN19-13-8, 1.3951 X2CrNiMoN22-15,
1.3952 X2CrNiMoN18-14-3, 1.3953 X2CrNiMo18-15,
1.3964 X2CrNiMnMoNNb21-16-5-3, 1.4439 X2CrNiMoN17-13-5

Analyse

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	N	PREN
0,02	0,63	7,3	22,2	17,7	3,7	0,23	37

Zeugnis der gelieferten Charge auf Anfrage.

Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes

u*

Dehngrenze Rp0.2 MPa	Zugfestigkeit Rm MPa	Dehnung A (L0=5d0) %	Kerbschlagarbeit ISO-V KV J +20°C | -196°C
440 (≥ 430)	680 (≥ 640)	32 (≥ 30)	120 (≥ 70) | (≥ 32)

u* unbehandelt, Schweißzustand – Schutzgas Ar + 20% He + 0.5% CO_2

Die angezeigten Werte wurden vom jeweiligen Hersteller ermittelt. Dafür übernehmen wir keine Gewähr.

DIM L-1.3954 ©

Verarbeitungshinweise

Schutzgase: Argon +20-30% He + max. 2% CO2 / Argon +20% He + 0.5% CO2

Zulassungen und Eignungsprüfungen

GL, BWB

Die angezeigten Werte wurden vom jeweiligen Hersteller ermittelt. Dafür übernehmen wir keine Gewähr.