ARC 4842 MIG / TIG

Massivdrahtelektrode / WIG-Schweißstab für Verbindungs- und Auftragschweißungen an artgleichen hitzebeständigen CrNi-Stählen

Normbezeichnung	DIN 8556	:	SG-X12 CrNi 25 20
	EN 12072	:	G/W 25 20 Mn
	Werkst.-Nr.	:	1.4842

Eigenschaften

Das Schweißgut der Drahtelektrode ist Nichtrostend, hitze- und korrosionsbeständig wie artgleiche oder artähnliche Mo-freie 25%ige CrNi-Stähle und Stahlgußsorten.

Anwendung

Für Verbindungs- und Auftragschweißungen an artgleichen und artähnlichen Stählen und Stahlgußsorten. Bei Versprödungsneigung des Grundwerkstoffes, Zwischenlagentemperatur nicht über 300°C ansteigen lassen.
Zunderbeständig bis 1100°C in schwefelarmer Atmosphäre.

Schweißgutanalyse (Richtwerte)

C	Si	Mn	Cr	Ni	
0,13	1,0	3,0	24,5	20,5	%

Technologische Eigenschaften (wärmeunbehandelt bei RT / Richtwerte)

Streckgrenze	:	400	N/mm^2
Zugfestigkeit	:	600	N/mm^2
Dehnung	:	32	%
Kerbschlagzähigkeit	:	70	J

Stromart MIG: G+ WIG: G-

Schutzgase MIG: Argon + 2% CO_2 WIG: Reinargon

Lieferformen
MIG: Ø 0,80 – 1,00 – 1,20 mm auf Korbspule BS300
WIG: Ø 1,60 – 2,00 – 2,40 mm in Stäben