

MAIER



MAIER EUTECTO S-4122

MAIER EUTECTO T-4122

Massivdrahtelektrode

Schweißstab

S = Drahtelektrode

T = Schweißstab

Normzeichen

Werkstoff-Nr.	1.4122	
EN 12072	G 17 Mo H	W 17 Mo H
DIN 8556	SG-X35 CrMo 17	

Anwendungsbereich
Eigenschaften

Hochlegierte Drahtelektrode für Plattierungen und Verbindungen an artgleichen und artähnlichen nichtrostenden Cr-Stählen.
Beim Auftragen ist auf eine möglichst geringe Wärmeeinbringung zu achten, da ferritische Cr- Stähle zur Versprödung durch Grobkornbildung neigen.
Bei der Verbindung artähnlicher Werkstoffe wird eine Vorwärmung, je nach Wanddicke, von 150- 300° C empfohlen. Abkühlung an Luft.
Ein anschließendes Anlassglühen auf gewünschte Härte kann vorgenommen werden.

Anwendungsbeispiele

Auftragungen an Dichtflächen von Wasser-, Dampf- und Gasarmaturen.

Betriebstemperatur

Raumtemperatur bis + 450° C

Mechanische
Eigenschaften des
reinen Schweißgutes
(typische Werte)

Zugfestigkeit R _m N/mm ²	Streckgrenze R _{p0,2} N/mm ²	Dehnung A ₅ %	Härte (HB 30)	ungeglüht (HRc)
750	550	12	230	45

Schweißgutanalyse %
(Richtwert)

C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni
0,40	0,5	0,5	16,5	1,1	0,5

Gase nach EN 439

Drahtelektrode
M12, M13

Schweißstab
I1

Stromeignung

= +

= -

Schweißdaten

Durchmesser	mm	0,8	1,0	1,2	1,6	1,6	2,0	2,4	3,2	4,0
Schweißstrom	A min.	80	120	180	250					
	A max.	130	190	250	320					

Spulentyp, Gewicht

B300 15 kg

10 kg

Alle Angaben über die Beschaffenheit und Verwendung unserer Produkte dienen der Information. Angaben über die mechanischen Eigenschaften beziehen sich entsprechend den gültigen Normen immer auf das reine Schweißgut. MAIER EUTECTO behält sich vor, ohne Ankündigung Charakteristiken ihrer Produkte zu ändern. Der Anwender ist angehalten, unsere Produkte eigenverantwortlich auf den jeweiligen Einsatz zu prüfen.

Anton Maier Schweißtechnik, Flotzbachstraße 4, A-6923 Lauterach
Tel.: +43(0)5574/82266, Fax: +43(0)5574/82266-2, e-mail : anton-maier@aon.at
www.maier-schweisstechnik.at