

# MAIER



## MAIER EUTECTO S-4332

## MAIER EUTECTO T-4332

Massivdrahtelektrode  
Schweißstab

S = Drahtelektrode T = Schweißstab

Normzeichen	Werkstoff-Nr.	1.4332	
	EN 12072	G 23 12 L Si	W 23 12 L Si
	AWS A 5.9	ER309LSi	ER309LSi

**Anwendungsbereich**  
**Eigenschaften**

Hochlegierte Drahtelektrode für korrosionsbeständige Plattierungen und Verbindungen artverschiedener Stähle und Austenit – Ferrit – Verbindungen bis 300° C. Verbindungsschweißungen an artähnlichen Cr- und CrNi-Stählen bis 1000° C. Bei austenitischen Grundwerkstoffen ist keine Vorwärmung erforderlich. Bei ferritischen oder perlitischen Grundwerkstoffen Vorwärmung und Zwischentemperatur je nach Legierung 200° C – 400° C.

**Werkstoffe**

Mischverbindung 1.4583 mit HI / H II, 17 Mn 4, StE 355.  
P235GH / P256GH, P295GH, P355N

1.4825 GX25CrNiSi18-9  
1.4826 GX40CrNiSi22-9  
1.4828 X15CrNiSi20-10  
1.4832 GX25CrNiSi20-14

MAIER EUTECTO S-4332 1.4583 mit 1.6211 16 MnNi6-3 u. 1.6217  
13 MnNi6-3

**Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes (Richtwert)**

Zugfestigkeit R <sub>m</sub> N/mm <sup>2</sup>	Streckgrenze R <sub>p0.2</sub> N/mm <sup>2</sup>	Dehnung A <sub>5</sub> %	Kerbschlagarbeit ISO – V J Bei Rt.
550	400	30	55

**Schweißgutanalyse % (Richtwert)**

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,03	0,9	2,0	24,0	13,0

**Gase nach EN 439**

Drahtelektrode	Schweißstab
M12, M13	II

**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					

**Betriebstemperatur**

-80° C bis +300° C -10° C bis +300° C

**Zulassungen**

TÜV TÜV

**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](mailto:anton-maier@aon.at)  
[www.maier-schweisstechnik.at](http://www.maier-schweisstechnik.at)