

# MAIER

MIG  
MAG  
TIG

AUTO-  
MA-  
TION

INDUSTRIE  
ROBO-  
TER

ELEK-  
TRO-  
DEN

RAUCHGAS  
ABSAU-  
GUNGEN

## MAIER EUTECTO S-4403

## MAIER EUTECTO T-4403

Massivdrahtelektrode  
Schweißstab

	S = Drahtelektrode	T = Schweißstab												
Normzeichen	<table border="1"><tr><td>Werkstoff-Nr.</td><td colspan="2">1.4403</td></tr><tr><td>EN 12072</td><td>G 19 12 3 H</td><td>W 19 12 3 H</td></tr><tr><td>AWS A 5.9</td><td>ER316H</td><td>ER316LH</td></tr></table>		Werkstoff-Nr.	1.4403		EN 12072	G 19 12 3 H	W 19 12 3 H	AWS A 5.9	ER316H	ER316LH			
Werkstoff-Nr.	1.4403													
EN 12072	G 19 12 3 H	W 19 12 3 H												
AWS A 5.9	ER316H	ER316LH												
Anwendungsbereich Eigenschaften	Hochlegierte Drahtelektrode für Verbindungsschweißungen an korrosionsbeständigen Cr Ni Mo- Stählen bei Betriebstemperaturen bis 300° C und für kaltzähe austenitische Stähle bis -196° C. An Luft und oxidierenden Gasen bis ca. 800° C zunderbeständig. Das Schweißgut ist hochglanzpolierbar.													
Werkstoffe	1.4301 X5CrNi18-10 1.4308 GX5CrNi19-10 1.4312 GX10CrNi18-10 1.4401 X5CrNiMo17-12-2 1.4408 GX5CrNiMo19-11-2	1.6900 X 12 CrNi 18 9 1.6901 G-X 8 CrNi 18 10 1.6902 GX6CrNi18-10 1.6903 X 10 CrNiTi 18 10												
Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes (Richtwert)	<table border="1"><thead><tr><th>Zugfestigkeit R<sub>m</sub> N/mm<sup>2</sup></th><th>Streckgrenze R<sub>p0,2</sub> N/mm<sup>2</sup></th><th>Dehnung A<sub>5</sub> %</th><th>Kerbschlagarbeit ISO – V J Bei Rt.</th></tr></thead><tbody><tr><td>550</td><td>320</td><td>35</td><td>70</td></tr></tbody></table>	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	320	35	70					
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	320	35	70											
Schweißgutanalyse % (Richtwert)	<table border="1"><thead><tr><th>C</th><th>Si</th><th>Mn</th><th>Cr</th><th>Ni</th><th>Mo</th></tr></thead><tbody><tr><td>0,05</td><td>0,5</td><td>1,6</td><td>19,0</td><td>12,8</td><td>2,5</td></tr></tbody></table>	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	0,05	0,5	1,6	19,0	12,8	2,5	
C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo									
0,05	0,5	1,6	19,0	12,8	2,5									
Gase nach EN 439	Drahtelektrode M12, M13	Schweißstab 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	-196° C bis + 300° C	-196° C bis + 300° C												
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)