

# MAIER

MIG  
MAG  
TIG

AUTO-  
MA-  
TION

INDUSTRIE  
ROBO-  
TER

ELEK-  
TRO-  
DEN

RAUCHGAS  
ABSAU-  
GUNGEN

## MAIER EUTECTO S-4430 Si

## MAIER EUTECTO T-4430

Massivdrahtelektrode

Schweißstab

S = Drahtelektrode

T = Schweißstab

Normzeichen

Werkstoff-Nr.	1.4430	
EN 12072	G 19 12 3 L Si	W 19 12 3 L Si
AWS A 5.9	ER316LSi	ER316LSi

Anwendungsbereich  
Eigenschaften

Hochlegierte Drahtelektrode für Verbindungsschweißungen an korrosionsbeständigen Cr Ni Mo- Stählen mit extra niedrigen Kohlenstoff-Gehalten und hoher Beständigkeit gegen interkristalline Korrosion bei Betriebstemperaturen bis 400° C und für kaltzähe austenitische Stähle bis -120°. An Luft und oxidierenden Gasen bis ca. 800° C zunderbeständig. Das Schweißgut ist hochglanzpolierbar.

Werkstoffe

1.4404	X2CrNiMo17-13-2	1.4437	GX6CrNiMo18-12
1.4435	X2CrNiMo18-14-3	1.4408	GX5CrNiMo19-11-2
1.4409	GX2CrNiMo19-11-2	1.4571	X6CrNiMoTi17-12-2
1.4429	X2CrNiMoN17-13-3	1.4580	X6CrNiMoNb17-12-2
1.4401	X5CrNiMo17-12-2	1.4581	GX5CrNiMoNb19-11-2
1.4436	X3CrNiMo17-13-3	1.4583	(G)X10CrNiMoNb18-12

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	320	35	70

Schweißgutanalyse %  
(Richtwert)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0,02	0,8	1,7	18,8	12,5	2,8

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					

Betriebstemperatur

-120° C bis + 400° C

-120° C bis + 400° C

Zulassungen

TÜV, DB-Nr. 43.021.05, Ü, UDT

TÜV, DB-Nr. 43.021.06, Ü, UDT

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)