

MAIER EUTECTO S-4459 MAIER EUTECTO T-4459

Massivdrahtelektrode

Schweißstab

Anwendungsbereich Eigenschaften

Werkstoffe

Hochlegierte Drahtelektrode für Plattierungen, artverschiedene Stähle und Austenit-Ferrit-Verbindungen bis 300° C Betriebstemperatur.

 $Mischverbindung \qquad 1.4583 \; mit \; H \; I/H \; II, \; 17 \; Mn \; 4, \; StE \; 355.$

P235GH / P256GH, P295GH, P355N

Schweißen von Zwischenlagen (1.Lage) / Schweißplattieren von Blechen.

Trägerwerkstoff: H I / H II, 17 Mn 4, StE 255 bis StE 460. P235GH / P256GH, P295GH, P255N bis

P460N

1.4401 X 5 CrNiMo 17 12 3 1.4404 X 2 CrNiMo 17 13 2

Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes (Richtwert)

Zugfestigkeit Rm N/mm²	$\begin{array}{c} Streckgrenze \\ R_{p0,2}N/mm^2 \end{array}$	Dehnung A5 %			
600	480	30			

Schweißgutanalyse % (Richtwert)

	С	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	
ĺ	0,02	0,35	1,5	22	14	2,6	

Gase nach EN 439		Drahtelektrode			Schweißstab						
		M13				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.