

MAIER

MIG
MAG
TIGAUTO-
MA-
TIONINDUSTRIE
ROBO-
TERELEK-
TRO-
DENRAUCHGAS
ABSAU-
GUNGEN

MAIER EUTECTO S-4829

MAIER EUTECTO T-4829

Massivdrahtelektrode
Schweißstab

	S = Drahtelektrode	T = Schweißstab								
Normzeichen	Werkstoff-Nr.	1.4829								
	EN 12072	G 22 12 H	W 22 12 H							
	AWS A 5.9	≈ER309	≈ER309							
Anwendungsbereich Eigenschaften	Hochlegierte Drahtelektrode für Verbindungsschweißungen an artgleichen hitzebeständigen oder niedriglegierten Cr- und CrNi-Stählen bis 1000° C. Bei austenitischen Grundwerkstoffen ist keine Vorwärmung erforderlich. Bei ferritischen oder perlitischen Grundwerkstoffen Vorwärmung und Zwischenlagentemperatur je nach Legierung 200° C – 400° C.									
Werkstoffe	1.4825 G-X 85CrNiSi 18 9 1.4826 G-X 40 CrNiSi 22 9 1.4828 X 15 CrNiSi 20 10 1.4832 G-X 25 CrNiSi 20 14									
Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes (Richtwert)	Zugfestigkeit R _m N/mm ²	Streckgrenze R _{p0,2} N/mm ²	Dehnung A ₅ %	Kerbschlagarbeit ISO - V J Bei Rt.						
	550	320	30	70						
Schweißgutanalyse % (Richtwert)	C	Si	Mn	Cr	Ni					
	0,11	1,2	1,2	22,0	11,0					
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					
Betriebstemperatur	bis + 1000° C			bis + 1000° 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
www.maier-schweisstechnik.at