

# MAIER

MIG  
MAG  
TIG

AUTO-  
MA-  
TION

INDUSTRIE  
ROBO-  
TER

ELEK-  
TRO-  
DEN

RAUCHGAS  
ABSAU-  
GUNGEN

## MAIER EUTECTO S-4842

## MAIER EUTECTO T-4842

Massivdrahtelektrode

Schweißstab

S = Drahtelektrode

T = Schweißstab

Normzeichen

Werkstoff-Nr.	1.4842	
EN 12072	G 25 20	W 25 20
AWS A 5.9	≈ER310	≈ER310

Anwendungsbereich  
Eigenschaften

Hochlegierte Drahtelektrode für Verbindungsschweißungen von hitzebeständigen artgleichen Cr Ni-Stählen sowie für hitzebeständige Auftragungen an unlegierten Stählen.

Das Schweißgut ist bis 1150° C hitze- und zunderbeständig.

Beim Schweißen auf geringe Wärmeeinbringung achten und ein großes Schweißbad vermeiden. Bei artgleichen austenitischen Grundwerkstoffen ist keine Vorwärmung erforderlich. Bei ferritischen Grundwerkstoffen je nach Legierung Vorwärmung von 200° C – 400° C.

Werkstoffe

1.4710	GXCrSi6	1.4832	GX25CrNiSi20-12
1.4713	X10CrAl7	1.4841	X15CrNiSi25-20
1.4762	X10CrAl24	1.4845	X12CrNi25-21
1.4825	GX25CrNiSi18-9	1.4846	GX40CrNiSi25-21
1.4826	GX40CrNiSi22-9	1.4848	GX40 CrNiSi25-20
1.4828	X15CrNiSi20-12		

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	25	80

Schweißgutanalyse %  
(Richtwert)

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,13	1,0	3,2	25,0	20,5

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 +1150° C

bis +1150° 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)