

MAIER

MIG
MAG
TIG

AUTO-
MA-
TION

INDUSTRIE
ROBO-
TER

ELEK-
TRO-
DEN

RAUCHGAS
ABSAU-
GUNGEN

MAIER EUTECTO 4370 AC

für nichtrostende u. hitzebeständige Stähle

Normzeichen	<table border="1"><tr><td>Werkstoff Nr.</td><td>1.4370</td></tr><tr><td>EN 1600</td><td>E 18 8 Mn R 12</td></tr><tr><td>DIN 8555</td><td>E8-UM-200-CKNPZ</td></tr><tr><td>AWS A 5.4</td><td>E307-17 / modifiziert</td></tr></table>	Werkstoff Nr.	1.4370	EN 1600	E 18 8 Mn R 12	DIN 8555	E8-UM-200-CKNPZ	AWS A 5.4	E307-17 / modifiziert																
Werkstoff Nr.	1.4370																								
EN 1600	E 18 8 Mn R 12																								
DIN 8555	E8-UM-200-CKNPZ																								
AWS A 5.4	E307-17 / modifiziert																								
Zulassungen	TÜV, DB, CE																								
Anwendungsbereich Eigenschaften	MAIER EUTECTO 4370 AC ist eine wechselstromverschweißbare kernstabilelektrode für Schweißarbeiten an rissgefährdeten, schwer schweißbaren Stählen mit C-Gehalten über 0,7 % sowie für zähe Verbindungen und Auftragungen an hitzebeständigen, nichtrostenden Stählen und Stahlgussorten. Weitere Anwendungsbeispiele: spannungsausgleichende Zwischenlagen vor Hartpanzerungen und zur Reparaturschweißung von Manganhartstahl. Das Schweißgut ist nichtrostend, hitzebeständig, zunderbeständig bis 850° C und beständig gegen schwefelhaltige Verbrennungsgase bei Temperaturen von max. 500° C. Die Elektrode ist geeignet für Austenit-Ferrit-Verbindungen bei Betriebstemperaturen bis 300° C. Die Legierung ist im Einsatz kaltverfestigend und amagnetisch.																								
Betriebstemperatur	-60° C bis +300° C																								
Werkstoffe	Mischverbindung 1.4583 mit H I/H II, 17 Mn 4, StE 355 P235GH / P256GH, P295GH, P355N Manganstahl, Panzerstahl und andere härtbare Stähle.																								
Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes (typische Werte)	<table border="1"><thead><tr><th>Zugfestigkeit R_m N/mm²</th><th>Streckgrenze R_{p0,2} N/mm²</th><th>Dehnung A₅ %</th><th>Kerbschlagarbeit ISO – V J Bei –60° C</th></tr></thead><tbody><tr><td>600</td><td>> 400</td><td>> 32</td><td>> 32</td></tr></tbody></table>	Zugfestigkeit R _m N/mm ²	Streckgrenze R _{p0,2} N/mm ²	Dehnung A ₅ %	Kerbschlagarbeit ISO – V J Bei –60° C	600	> 400	> 32	> 32																
Zugfestigkeit R _m N/mm ²	Streckgrenze R _{p0,2} N/mm ²	Dehnung A ₅ %	Kerbschlagarbeit ISO – V J Bei –60° C																						
600	> 400	> 32	> 32																						
Härtewerte (Richtwert)	<table border="1"><thead><tr><th>Im Schweißzustand</th><th>Nach Kaltverfestigung</th></tr></thead><tbody><tr><td>180 HB</td><td>ca. 340 HB</td></tr></tbody></table>	Im Schweißzustand	Nach Kaltverfestigung	180 HB	ca. 340 HB																				
Im Schweißzustand	Nach Kaltverfestigung																								
180 HB	ca. 340 HB																								
Schweißgutanalyse % (Richtwert)	<table border="1"><thead><tr><th>C</th><th>Si</th><th>Mn</th><th>Cr</th><th>Ni</th></tr></thead><tbody><tr><td>0,10</td><td>0,5</td><td>6</td><td>18</td><td>8,5</td></tr></tbody></table>	C	Si	Mn	Cr	Ni	0,10	0,5	6	18	8,5														
C	Si	Mn	Cr	Ni																					
0,10	0,5	6	18	8,5																					
Stromart Stromstärke [A]	<table border="1"><thead><tr><th colspan="4">= + / ~ , 65 V</th></tr><tr><th>Ø 2,5</th><th>Ø 3,2</th><th>Ø 4,0</th><th>Ø 5,0</th></tr></thead><tbody><tr><td>50 – 70</td><td>70 – 110</td><td>100 – 140</td><td>135 – 180</td></tr></tbody></table>	= + / ~ , 65 V				Ø 2,5	Ø 3,2	Ø 4,0	Ø 5,0	50 – 70	70 – 110	100 – 140	135 – 180												
= + / ~ , 65 V																									
Ø 2,5	Ø 3,2	Ø 4,0	Ø 5,0																						
50 – 70	70 – 110	100 – 140	135 – 180																						
Schweißpositionen	PA, PB, PC, PD, PE, PF																								
Rücktrocknung	1 h, 350° C +/- 10° C (bei Bedarf)																								
Nettogewichte Stückzahlen (Richtwerte)	<table border="1"><thead><tr><th>Ø</th><th>mm</th><th>2,5</th><th>3,2</th><th>4,0</th><th>5,0</th></tr></thead><tbody><tr><td>Länge</td><td>mm</td><td>300</td><td>350</td><td>350</td><td>450</td></tr><tr><td>Gewicht/Paket</td><td>kg</td><td>4,0</td><td>5,0</td><td>5,0</td><td>6,0</td></tr><tr><td>Stk./Paket</td><td>Stk.</td><td>234</td><td>148</td><td>98</td><td>59</td></tr></tbody></table>	Ø	mm	2,5	3,2	4,0	5,0	Länge	mm	300	350	350	450	Gewicht/Paket	kg	4,0	5,0	5,0	6,0	Stk./Paket	Stk.	234	148	98	59
Ø	mm	2,5	3,2	4,0	5,0																				
Länge	mm	300	350	350	450																				
Gewicht/Paket	kg	4,0	5,0	5,0	6,0																				
Stk./Paket	Stk.	234	148	98	59																				

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