

Donar 29-9 hot

WNr. 1.4337

1. Produktbeschreibung

WIG-Schweißstab / Drahtelektrode aus ferritisch-austenitischem Chrom-Nickelstahl zum Verbindungsschweißen von allen handelsüblichen hitzebeständigen, artverschiedenen Stähle (Schwarz-Weiß-Verbindungen) sowie zum Auftragsschweißen geeignet. Zunderbeständig bis +1000° C

2. Produktvorteile

Eine kunststoffummantelte Drahtkorbspule verhindert das Oxidieren der Drahtelektrode.
Für Schweißautomaten geeignet.

3. Normbezeichnungen

Werkstoff Nummer:	1.4337
EN 12072 / EN ISO 1434-A:	G 29 9
AWS / ASME SFA-5.9:	ER 312

4. Wichtigste Grundwerkstoffe

1.4085 (GX70Cr29) 1.4762 (X10CrAlSi25)

5. Mechanische Gütewerte

Schweißverfahren:	WIG		MIG/MAG	
	Schweiß-Argon		M11	
Wärmebehandlung:	Unbehandelt		Unbehandelt	
Prüftemperatur:	+20° C	-196° C	+20° C	-196° C
0,2 % Dehngrenze [MPa]:	560		560	
1,0 % Dehngrenze [MPa]:	590		590	
Zugfestigkeit [MPa]:	740		740	
Bruchdehnung [%]:	25		25	

6. Richtanalyse des reinen Schweißgutes

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,12 %	0,4 %	1,8 %	29 %	9 %

7. Anwendbare Schutzgase WIG und MIG/MAG

WIG: Schweiß-Argon **MIG/MAG:** Mischgas M11

8. Lieferbare Einheiten

Art	Artikel-Nr.	Durchmesser [mm]	Länge [mm] / Spule	VE [kg]
Schweißdraht	320 245	0,8	K-300	15
	320 246	1,0	K-300	15
WIG-Stab	350 521	1,6	1.000	10
	350 522	2,0	1.000	10
	350 523	2,4	1.000	10

9. Stromart und Polung

WIG: DC (-) = - **MIG/MAG:** DC (+) = +

10. Weitere Informationen

Der Einsatz ist grundsätzlich zu überprüfen und ggf. bei überwachungspflichtigen Bauteilen mit den Zulassungen abzustimmen.