

Thor 19-12

WNr. 1.4430

1. Produktbeschreibung

WIG-Schweißstab / Drahtelektrode aus austenitischem Chrom-Nickel-Molybdänstahl mit besonders niedrigem Kohlenstoffgehalt zum Schweißen von nichtrostenden, säurebeständigen und kaltzähnen Stählen. Geeignet für Betriebstemperaturen bis +400° C; kaltzäh bis -196° C.

2. Produktvorteile

Das enthaltene Silicium erhöht die Säurebeständigkeit. Eine kunststoffummantelte Drahtkorbspule verhindert das Oxidieren der Drahtelektrode. Für Schweißautomaten geeignet.

3. Normbezeichnungen

Werkstoff Nummer:	1.4430
EN 12072 / EN ISO 1434-A:	G 19 12 3 L Si
AWS / ASME SFA-5.9:	ER 316 L Si

4. Wichtigste Grundwerkstoffe

1.4120 (X20CrMo13)	1.4122 (X39CrMo17-1)	1.4401 (X5CrNiMo17-12-2)
1.4404 (X2CrNiMo17-12-2)	1.4406 (X2CrNiMoN17-11-2)	1.4408 (GX5CrNiMo19-11-2)
1.4409 (GX2CrNiMoN19-11-2)	1.4412 (GXCrNiMo19-11-3)	1.4429 (X2CrNiMoN17-13-3)
1.4435 (X2CrNiMo18-14-3)	1.4436 (X3CrNiMo17-13-3)	1.4437 (GX6CrNiMo18-12)

5. Mechanische Gütewerte

Schweißverfahren:	WIG		WIG	
	Schweiß-Argon		M11	
Wärmebehandlung:	Unbehandelt		Unbehandelt	
Prüftemperatur:	+20° C	-196° C	+20° C	-196° C
0,2 % Dehngrenze [MPa]:	315		315	
1,0 % Dehngrenze [MPa]:	335		335	
Zugfestigkeit [MPa]:	540		540	
Bruchdehnung [%]:	35		35	
Kerbschlagarbeit [J]:	130	35	130	35

6. Richtanalyse des reinen Schweißgutes

C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni
0,02 %	0,8 %	1,7 %	19 %	2,7 %	12 %

7. Anwendbare Schutzgase WIG und MIG/MAG

WIG: Schweiß-Argon

MIG/MAG: Mischgase, z.B. M11 und M23, sowie unter Berücksichtigung der Aufkohlung M32, M13 und M21

8. Lieferbare Einheiten

Art	Artikel-Nr.	Durchmesser [mm]	Länge [mm] / Spule	VE [kg]
Schweißdraht	320 220	0,8	K-300	15
	320 222	1,0	K-300	15
WIG-Stab	350 415	1,6	1.000	10
	350 420	2,0	1.000	10
	350 421	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.