

## Thor 19-12 po-IK

WNr. 1.4576

### 1. Produktbeschreibung

WIG-Schweißstab / Drahtelektrode aus stabilisiertem austenitischem Chrom-Nickel-Molybdänstahl zum Schweißen von nichtrostenden, säurebeständigen Stählen. Aufgrund der besonderen Säurebeständigkeit wird der Schweißzusatz häufig im Behälter- und Rohrleitungsbau der chemischen Industrie etc. eingesetzt. Geeignet für Betriebstemperaturen bis +400° C.

### 2. Produktvorteile

Der hohe Niob-Anteil sorgt für besonderen Schutz vor interkristalliner Korrosion (Kornzerfall) und macht die Schweißnaht polierfähig. Die kunststoffummantelte Drahtkorbspule verhindert das Oxidieren der Drahtelektrode. Für Schweißautomaten geeignet.

### 3. Normbezeichnungen

Werkstoff Nummer:	1.4576
EN 12072 / EN ISO 1434-A:	G 19 12 3 Nb
AWS / ASME SFA-5.9:	ER 318

### 4. Wichtigste Grundwerkstoffe

1.4120 (X20CrMo17-1)	1.4122 (X39CrMnNiN22-5-2)	1.4412 (GX5CrNiMo19-1-3)
1.4561 (X1CrNiMoTi18-13-2)	1.4571 (X6CrNiMoTi17-12-2)	1.4580 (X6CrNiMoNb17-12-2)
1.4581 (GX5CrNiMoNb19-11-2)	1.4583 (GX10CrNiMoNb18-12)	

### 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]:	390		390	
1,0 % Dehngrenze [MPa]:	410		410	
Zugfestigkeit [MPa]:	590		590	
Bruchdehnung [%]:	30		30	
Kerbschlagarbeit [J]:	65	35	65	35

### 6. Richtanalyse des reinen Schweißgutes

C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni	Nb + Ta
0,04 %	0,8 %	1,6 %	19 %	2,7 %	11,5 %	min. 12x % C max. 1,1 %

### 7. Anwendbare Schutzgase WIG und MIG/MAG

**WIG:** Schweiß-Argon **MIG/MAG:** Mischgase, z.B. M11 und M23, sowie unter Berücksichtigung der Aufkohlung M32 und M21

### 8. Lieferbare Einheiten

Art	Artikel-Nr.	Durchmesser [mm]	Länge [mm] / Spule	VE [kg]
Schweißdraht	320 250	0,8	K-300	15
	320 251	1,0	K-300	15
WIG-Stab	350 446	1,6	1.000	10
	350 447	2,0	1.000	10
	350 448	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.