

MT-4462

1.4462

Schweißstab/Drahtelektrode aus stickstoffhaltigem ferritisch-austenitischem Chrom-Nickel-Molybdänstahl zum WIG- bzw. MIG/MAG-Schweißen nichtrostender ferritisch-austenitischer Duplex-Stähle für Betriebstemperaturen bis +250°C.

Normbezeichnung

Werkstoff-Nummer	1.4462
EN ISO 14343-A	G/W 22 9 3 NL
AWS/ASME SFA-5.9	~ER 2209

Wichtigste Grundwerkstoffe

Nichtrostender ferritisch-austenitischer Stahl/Stahlguss, z.B.
 1.4347 G-X 8 CrNi 26 7 1.4462 X 2 CrNiMoN 22 5
 1.4417 X 2 CrNiMoSi 19 5 1.4582 X 4 CrNiMoNb 25 7
 1.4460 X 8 CrNiMo 27 5
 sowie Verbindungen mit un-, niedriglegierten und nichtrostendem Stahl/Stahlguss

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Schweißverfahren Schutzgas Wärmebehandlung Prüftemperatur		[°C]	WIG Schweiß-Argon unbehandelt +20°C	MAG M 12 unbehandelt +20°C
0,2%-Dehngrenze R _{p0,2}		MPa	≥480	≥480
Zugfestigkeit R _m		MPa	≥680	≥680
Bruchdehnung A ₅		[%]	≥25	≥25
Kerbschlagarbeit A _v		[J]	LNB	LNB

Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni	N
0,03	1,0	2,5	21,0-24,0	2,5-4,0	7,0-10,0	0,1-0,20

Gefüge

Ferrit-Austenit

Besondere Hinweise

Der Gehalt an Deltaferrit im unbehandelten Schweißgut liegt bei 25 - 35%. Das Schweißgut hat eine besonders gute Beständigkeit gegen Lochfraß, Spaltkorrosion und Spannungsrisskorrosion in chloridhaltigen wässrigen Medien.

Zulassung

TÜV, DB, CE

Anwendbare Schutzgase WIG MIG/MAG

I1
M 12

Schweißstab-Maße, Verpackungseinheit

Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Paketinhalt [kg]
1,60	1000	10,0
2,00	1000	10,0
2,40	1000	10,0
3,20	1000	10,0

Drahtelektrode

Durchmesser 0,80 mm 1,00 mm 1,20 mm 1,60 mm

Schweißpositionen nach DIN EN ISO 6947 MIG Schweißpositionen nach DIN EN ISO 6947 WIG

PA, PB, PF
PA, PB, PC, PF

Stromart/Polung MIG

= +

Stromart/Polung WIG

= -