

MT-4462

1.4462

Rutilumhüllte Stabelektrode zum Schweißen nichtrostender ferritisch-austenitischer Stähle (Duplex-Stähle). Schweißgut aus stickstoffhaltigem - austenitischem Chrom-Nickel-Molybdänstahl mit erhöhtem Ferritgehalt und besonders niedrigem Kohlenstoffgehalt für Betriebstemperaturen bis +250°C.

Normbezeichnung

Werkstoff-Nummer	1.4462
AWS/ASME SFA-5.4	E 2209
EN ISO 3581-A	E 22 9 3 LR 32

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	1.4463	G-X 6 CrNiMo 24 8 2
1.4460	X 8 CrNiMo 27 5	1.4582	X 4 CrNiMoNb 25 7

sowie Verbindungen mit un-, niedriglegiertem und nichtrostendem Stahl/Stahlguss.

Mechanische Gütwerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Wärmebehandlung Prüftemperatur		[°C]	unbehandelt +20°C
0,2%-Dehngrenze	R _{p0,2}	MPa	550
Zugfestigkeit	R _m	MPa	750
Bruchdehnung	A ₅	[%]	35
Kerbschlagarbeit	A _v	[J]	70

Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni	N
0,02	0,9	0,5-2,0	21,5-23,5	2,5-3,5	7,5-10,5	0,08-0,20

Gefüge

Ferrit-Austenit

Besondere Hinweise

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

Rücktrocknung

2h bei 200°C/250°C.

Maße, Schweißdaten, Verpackungseinheit

Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Schweißstrom [A]	Richtgew. [kg/1000 St]	Paketinhalt [Stück]	Paketinh. [kg]
2,50	300	50 - 70	18,5	216	4,0
3,25	350	70 - 100	37,4	134	5,0
4,00	350	90 - 140	56,3	89	5,0

Schweißpositionen nach DIN EN ISO 6947

PA, PB, PC, PE, PF

Stromart/Polung

= + ~