

Legierungstyp
20 16 3 Mn N L

OK Autrod 16.38



Drahtelektrode

EN ISO 14343-A
(EN 12072)
(DIN 8556)
Werkstoffnummer

G 20 16 3 Mn L
(G 20 16 3 Mn L)
(SG X 2 CrNiMo 20 16)
1.4455

Kurzcharakteristik

Vollaustenitische amagnetische Drahtelektrode mit sehr guter Korrosionsbeständigkeit die für Verbindungsschweißungen an niedriggeköhlten, korrosionsbeständigen, austenitischen Stählen mit oder ohne Stickstoffzusatz eingesetzt wird. Das Schweißgut hat eine sehr gute Tieftemperaturzähigkeit und ist beständig gegen Meerwasser sowie Salpetersäure.
Auf Anfrage lieferbar.

Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

1.4429, 1.4438, 1.3948, 1.3951, 1.4583 u.ä.

Schutzgase nach EN ISO 14175

M12, M13

Durchmesser [mm]

1,2

Stromeignung

= +

Schweißposition



Richtanalyse des Drahtes [%]

C	Si	Cr	Ni	Mn	Mo	N
≤0,02	0,35	20	16	7,5	2,7	0,15

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Schutzgas	Dehngrenze R _{p0,2} N/mm ²		Festigkeit R _m N/mm ²		Dehnung A ₅ %		Kerbschlagarbeit ISO-V J Rt -196°C	
U	M12	400		600		30		90	40

Leistungsdaten

Durchmesser 1,2 mm

Schweiß- strom A	Spannung V	Abschmelz- leistung kg/h
180	20	2,6
280	28	4,5

Spulentyp

98 (Korbspule BS300; 15 kg)

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q
