

Legierungstyp
18 L Nb / 430LNb

OK Autrod 430LNb



Drahtelektrode

EN ISO 14343-A	G 18 L Nb
EN ISO 14343-B	~SS430LNb
SFA/AWS A5.9	~ER430LNb
Werkstoffnummer	~ 1.4511

Kurzcharakteristik

Massivdrahtelektrode für das Verbindungsschweißen dünner Blechen aus ferritischem Chromstahl mit 13 - 18 % Cr. Spezielle Eignung für die Schweißung von Abgasanlagen und Katalysatoren in der Automobilindustrie. OK Autrod 430LNb bietet gegenüber der Legierung 18 8 Mn (1.4370) verbesserte Korrosionseigenschaften und höhere Ermüdungsfestigkeit.

Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

1.4509 (X2CrTiNb18), 1.4016 (X6Cr17), 1.4510 (X3CrTi17), 1.4511 (X3CrNb17), 1.4512 (X2CrTi12) u. ä.

Schutzgase nach EN ISO 14175

M12 (Ar/0,5 - 5 % CO₂), M13 (Ar/0,5 - 3 % O₂)

Durchmesser [mm]

0,8 1,0 1,2

Stromeignung

= +

Schweißposition



Richtanalyse des Drahtes [%]

C	Si	Mn	Cr	Nb
0,015	0,5	0,5	18,5	0,45

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Schutzgas	Streckgrenze		Festigkeit		Dehnung		Kerbschlagarbeit ISO-V J
		ReH	N/mm ²	R _m	N/mm ²	A ₅	%	
U	M13	275		420		26		

Leistungsdaten

Durchmesser 0,8 mm			Durchmesser 1,0 mm			Durchmesser 1,2 mm		
Schweiß- strom A	Spannung V	Abschmelz- leistung kg/h	Schweiß- strom A	Spannung V	Abschmelz- leistung kg/h	Schweiß- strom A	Spannung V	Abschmelz- leistung kg/h
50	16	0,8	80	15	1,4	100	15	1,6
140	22	2,7	240	28	5,5	300	29	6,8

Spulentyp

95 (Marathon Pac 100 kg) 94 (Marathon Pac Jumbo) 93 (Marathon Pac 250 kg) 98 (BS 300; 15 kg)

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q
