

**Legierungstyp**  
18 L NbTi / 430LNbTi

**OK Autrod 430LNbTi**



### Drahtelektrode

EN ISO 14343-A  
Werkstoffnummer

G Z 18LNbTi  
1.4509 mod.

### Kurzcharakteristik

Massivdrahtelektrode für das Verbindungsschweißen dünner Bleche aus ferritischem Chromstahl mit 13 - 18 % Cr. Spezielle Eignung für die Schweißung von Abgasanlagen und Katalysatoren in der Automobilindustrie. OK Autrod 430LNbTi bietet ausgezeichnete Korrosionsbeständigkeit und sehr hohe 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% CO<sub>2</sub>), M13 (Ar + 0,5-3% O<sub>2</sub>)

### Durchmesser [mm]

1,0    1,2

### Stromeignung

= +

### Schweißposition



### Richtanalyse des Drahtes [%]

C	Si	Mn	Cr	Nb	Ti
≤0,025	0,7	0,5	18,3	0,45	0,2

### Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Schutzgas	Streckgrenze ReH N/mm <sup>2</sup>	Festigkeit R <sub>m</sub> N/mm <sup>2</sup>	Dehnung A <sub>5</sub> %	Kerbschlagarbeit ISO-V J
U	M12	0	0		

### Leistungsdaten

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
100	18	1,4	100	15	1,6
260	28	5,5	300	29	6,8

### Spulentyp

93 (MarathonPac 250 kg); 98-2 (Korbspule BS 300); 15 kg

### Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

---