

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% CO₂), M13 (Ar + 0,5-3% O₂)

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 ²	Festigkeit R _m N/mm ²	Dehnung A ₅ %	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
