

Legierungstyp
17Ti / 430Ti / Fe7

OK Autrod 430Ti



Drahtelektrode

EN ISO 14343-A	G Z 17 Ti
EN 14700	S Fe7
SFA/AWS A5.9	ER430 mod.
Werkstoffnummer	1.4502

Kurzcharakteristik

Massivdraht für Verbindungen artgleicher/artähnlicher Chromstähle und Stahlgussarten mit 13 - 17% Chrom. Diese Stähle bei größerer Wanddicke auf 200 - 300°C vorwärmen und zur Vermeidung von Grobkornbildung mit geringem Wärmeeinbringen schweißen. Danach gemäß Stahlherstellerempfehlung glühen (meist bei 730 - 800°C). Zunderbeständig bis ca. 950°C, auch beständig gegen schwefelhaltige Verbrennungsgase, da Nickel-frei. Besonders für das Schweißen im automobilen Abgasanlagenbau empfohlen. Auch für Auftragsschweißungen auf un- und niedriglegierte Stähle, z.B. an Wasser- und Dampfarmaturen bis ca. 450°C geeignet, Härte des reinen Schweißgutes ca. 200 HB.

Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

1.4016, 1.4021, 1.4113, 1.4510, 1.4511, 1.4512, 1.4520, 1.4724, 1.4742 u. ä.

Schutzgase nach EN ISO 14175

M1, M2, M3

Durchmesser [mm]

0,9 1,0 1,2 1,6

Stromeignung

= +

Richtanalyse des Drahtes [%]

C	Si	Mn	Cr	Ti
0,07	0,7	0,5	18	0,5

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Schutzgas	Dehngrenze Rp0,2 N/mm²	Festigkeit Rm N/mm²	Dehnung A5 %	Kerbschlagarbeit ISO-V J
A(780°C/0.5h)	M12	390	600	24	
A(780°C/0.5h)	M13	380	580	28	

Leistungsdaten

Durchmesser 0,9 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
60	16	0,9	80	16	1,1	180	20	2,6
160	23	2,9	190	24	3,1	280	28	4,5

Spulentyp

98 (Korbspule BS 300) 15 kg; 93 (MarathonPac Oct.) 250 kg; 94 (MarathonPac Jumbo) 450 kg

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q
