

**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

---