

Legierungstyp
17 / 430 / Fe7

OK Tigrod 430Ti



WIG-Schweißstab

EN ISO 14343-A
EN 14700
SFA/AWS A 5.9
Werkstoffnummer

W Z 17 Ti
S Fe7
ER430 mod.
1.4502

Kurzcharakteristik

WIG-Schweißstab für Verbindungs- und Auftragschweißungen an artgleichen / artähnlichen Chromstählen und Stahlgussorten mit 13 - 17% Chrom. Diese Stähle auf 200 - 300°C vorwärmen und mit geringem Wärmeeinbringen schweißen, danach gemäß Stahlherstellerempfehlung glühen (meist bei 730 - 800°C). Besonders für das Schweißen im Abgasanlagenbau empfohlen.
Auch für martensitischen Vergütungschromstahl und Auftragschweißungen an Wasser- und Dampfarmaturen geeignet, Härte des reinen Schweißgutes ca. 200 HB.

Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

1.4000, 1.4016, 1.4021, 1.4113, 1.4510, 1.4511, 1.4512, 1.4520 u. ä.

Schutzgase nach EN ISO 14175

I1

Durchmesser [mm]

2,0

Stromeignung

= -

Richtanalyse des Drahtes [%]

C	Si	Mn	Cr	Ti
0,07	0,9	0,6	17	0,4

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Schutzgas	Dehngrenze R _{p0,2} N/mm ²	Festigkeit R _m N/mm ²	Dehnung A ₅ %	Kerbschlagarbeit ISO-V J
A(780°C/0.5h)	I1	≥ 300	≥ 450	≥ 15	

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q
