

Legierungstyp
430LNb

Arcaloy MC 430LNb



Fülldrahtelektrode

EN ISO 17633-B
Werkstoffnummer

TS 430Nb M M13 1
1.4511 mod.

Kurzcharakteristik

Metallpulverfülldrahtelektrode für das Verbindungsschweißen dünner Bleche aus ferritischem Chromstahl mit 13 - 18 % Cr. Spezielle Eignung für die Schweißung von Abgasanlagen und Katalysatoren in der Automobilindustrie. Sehr geringe Spritzerbildung, sehr gute Spaltüberbrückbarkeit. Gegenüber der Massivdrahtelektrode sind in der Regel deutlich höhere Schweißgeschwindigkeiten möglich.

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]

1,2

Stromeignung

= +

Schweißposition



Schweißgutrichtanalyse [%]

C	Si	Mn	Cr	Nb	Ti
0,015	0,6	0,5	17,5	0,6	0,15

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Schutzgas	Dehngrenze N/mm ²	Festigkeit N/mm ²	Dehnung %	Kerbschlagarbeit ISO-V J
----------------------	-----------	---------------------------------	---------------------------------	--------------	--------------------------------

Leistungsdaten

Durchmesser		1,2 mm
Schweiß- strom A	Spannung V	Abschmelz- leistung kg/h
150	16	0,0
300	24	0,0

Spulentyp

Korbspule 15 kg Marathon Pac 113 kg Marathon Pac 270 kg

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q
