

**Schweißstab aus austenitischem Chrom-Nickel-Manganstahl
WIG 23**

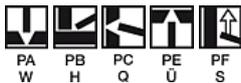


Eigenschaften:

Schweißstab aus austenitischem Chrom-Nickel-Manganstahl mit niedrigem Kohlenstoffgehalt zum WIG-Schweißen artverschiedener Stähle für Betriebstemperaturen bis +300 °C, kaltzäh bis -110 °C. In der Wurzellage einen möglichst großen Nahtquerschnitt anstreben. Überhitzung des Bades durch genügend Zusatz an Schweißstab verhindern. Höchste Betriebstemperatur bei Schwarz-Weiß-Verbindungen +300 °C. Bei längerer Glühbehandlung über +300 °C oder bei Betriebstemperaturen über +300 °C sind Nickelbasis-Schweißzusätze zu verwenden. Schweißgut verfestigt sich bei Kaltverformung.

1.4370	Grundwerkstoffe:	Mechanische Gütewerte
Normbezeichnung: DIN EN ISO 14343-A: W 18 8 Mn	Artverschiedene Stähle (Schwarz-Weiß-Verbindungen); hoch kohlenstoffhaltige und schwer schweißbare Stähle, Manganhartstahl, Pufferlagen für Hartauftragungen; kaltzähe Nickelstähle.	Streckgrenze: ≥ 350 MPa Zugfestigkeit: ≥ 500 MPa Dehnung: ≥ 25 % Kerbschlagarbeit: ≥ 50 J (RT)

Schweißpositionen



Stromart/Polung:

DC (-)

Art.-Nr.	Bezeichnung	Maße	Länge
350110	WIG 23	ø 1,00 mm	1.000 mm
350116	WIG 23	ø 1,60 mm	1.000 mm
350120	WIG 23	ø 2,00 mm	1.000 mm
350124	WIG 23	ø 2,40 mm	1.000 mm