

Donar 18-8

WNr. 1.4370

1. Produktbeschreibung

WIG-Schweißstab / Drahtelektrode aus austenitischem Chrom-Nickel-Mangan-Stahl mit niedrigem Kohlenstoffgehalt zum Schweißen von artverschiedenen Stählen (Schwarz-Weiß-Verbindungen).

Geeignet für Betriebstemperaturen bis +300° C; kaltzäh bis -120° C.

2. Produktvorteile

Eine kunststoffummantelte Drahtkorbspule verhindert das Oxidieren der Drahtelektrode. Für Schweißautomaten geeignet.

3. Normbezeichnungen

Werkstoff Nummer:	1.4370
EN 12072 / EN ISO 1434-A:	G 18 8 Mn
AWS / ASME SFA-5.9:	ER 307

4. Wichtigste Grundwerkstoffe

1.4027 (GX20Cr14) 1.4034 (X46Cr13) 1.4057 (X47CrNi16-2)
1.4059 (GX22CrNi16-2) 1.4371 (X2CrMnNiN17-7-5)

5. Mechanische Gütewerte

Schweißverfahren:	WIG		MIG/MAG	
	Schweiß-Argon		M11	
Wärmebehandlung:	Unbehandelt		Unbehandelt	
Prüftemperatur:	+20° C	-120° C	+20° C	-120° C
0,2 % Dehngrenze [MPa]:	315		315	
1,0 % Dehngrenze [MPa]:	340		340	
Zugfestigkeit [MPa]:	590		590	
Bruchdehnung [%]:	40		40	
Kerbschlagarbeit [J]:	100	50	100	50

6. Richtanalyse des reinen Schweißgutes

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,1 %	0,6 %	6,5 %	18 %	8 %

7. Anwendbare Schutzgase WIG und MIG/MAG

WIG: Schweiß-Argon **MIG/MAG:** Mischgase, z.B. M11 und M23

8. Lieferbare Einheiten

Art	Artikel-Nr.	Durchmesser [mm]	Länge [mm] / Spule	VE [kg]
Schweißdraht	320 509	0,8	K-300	15
	320 510	1,0	K-300	15
WIG-Stab	350 510	1,6	1.000	10
	350 511	2,0	1.000	10
	350 512	2,4	1.000	10

9. Stromart und Polung

WIG: DC (-) = - **MIG/MAG:** DC (+) = +

10. Weitere Informationen

Der Einsatz ist grundsätzlich zu überprüfen und ggf. bei überwachungspflichtigen Bauteilen mit den Zulassungen abzustimmen.