

Donar 18 IK**WNr. 1.4502****1. Produktbeschreibung**

WIG-Schweißstab / Drahtelektrode aus ferritischem Chromstahl zum Schweißen von nichtrostenden Chrom-Stählen.

2. Produktvorteile

Der Titan-Anteil sorgt für besonderen Schutz vor interkristalliner Korrosion (Kornzerfall).
Eine kunststoffummantelte Drahtkorbspule verhindert das Oxidieren der Drahtelektrode.
Für Schweißautomaten geeignet.

3. Normbezeichnungen

Werkstoff Nummer:	1.4502
EN 12072 / EN ISO 1434-A:	G Z 17 Ti
AWS / ASME SFA-5.9:	ER 430

4. Wichtigste Grundwerkstoffe

1.4057 (X47CrNi16-2) 1.4059 (GX22CrNi17) 1.4113 (X6CrMo17-1)
1.4511 (X3CrNb17) 1.4512 (X2CrTi12)

5. Mechanische Gütewerte

Schutzgas:	Schweiß-Argon	
Wärmebehandlung:	Unbehandelt	
Prüftemperatur:	+20° C	-196° C
0,2 % Dehngrenze [MPa]:	360	
Zugfestigkeit [MPa]:	620	
Bruchdehnung [%]:	10	

6. Richtanalyse des reinen Schweißgutes

C	Si	Mn	Cr	Ti
0,08 %	1 %	0,6 %	17,5 %	0,5 %

7. Anwendbare Schutzgase WIG und MIG/MAG**WIG:** Schweiß-Argon**MIG/MAG:** Mischgase, wie z.B. M11 bis M32**8. Lieferbare Einheiten**

Art	Artikel-Nr.	Durchmesser [mm]	Länge [mm] / Spule	VE [kg]
Schweißdraht	320 500	0,8	K-300	15
	320 501	1,0	K-300	15
WIG-Stab	350 501	1,6	1.000	10
	350 502	2,0	1.000	10
	350 503	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.