

Donar 24-12 hot

WNr. 1.4332

1. Produktbeschreibung

WIG-Schweißstab / Drahtelektrode aus austenitischem Chrom-Nickelstahl mit besonders niedrigem Kohlenstoffgehalt.

Donar 24-12 hot eignet sich zum Verbindungsschweißen von allen handelsüblichen hitzebeständigen Stählen, von nichtrostenden Plattierungen und artverschiedenen Stählen (Schwarz-Weiß-Verbindungen). Geeignet für Betriebstemperaturen bis +350° C; warmfest bis +1.200° C.

2. Produktvorteile

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

3. Normbezeichnungen

Werkstoff Nummer:	1.4332
EN 12072 / EN ISO 1434-A:	G 23 12 L Si
AWS / ASME SFA-5.9:	ER 309 L Si

4. Wichtigste Grundwerkstoffe

1.4710 (GX30CrSi6) 1.4729 (X1CrN28) 1.4740 (GX40CrSi17)
1.4825 (GX25CrNiSi18-9) 1.4828 (X15CrNiSi20-12)

5. Mechanische Gütewerte

Schweißverfahren:	WIG		MIG/MAG	
	Schweiß-Argon		M11	
Wärmebehandlung:	Unbehandelt		Unbehandelt	
Prüftemperatur:	+20° C	-196° C	+20° C	-196° C
0,2 % Dehngrenze [MPa]:	390		390	
1,0 % Dehngrenze [MPa]:	420		420	
Zugfestigkeit [MPa]:	540		540	
Bruchdehnung [%]:	30		30	
Kerbschlagarbeit [J]:	65		65	

6. Richtanalyse des reinen Schweißgutes

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,025 %	0,4 %	1,7 %	24,5 %	12,5 %

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	320 240	0,8	K-300	15
	320 241	1,0	K-300	15
WIG-Stab	350 441	1,6	1.000	10
	350 442	2,0	1.000	10
	350 443	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.