

MT- 4115**1.4115**

Drahtelektrode aus ferritischem Chromstahl zum MIG/MAG-Schweißen nichtrostender Chromstähle. Auftragsschweißen an Dichtflächen von Armaturen aus un- und niedriglegierten Stählen.

Normbezeichnung

DIN 8556	SG X 20 CrMo 17 1
Werkstoff-Nummer	1.4115
DIN 8555	MSG 5-GZ-45C
DIN EN 14700	S Fe7

Wichtigste Grundwerkstoffe

Ferritischer Chromstahl, z.B.

1.4122 G - X 35 Cr Mo 17

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Schutzgas Wärmebehandlung Prüftemperatur		[°C]	geglüht bei +760°C
0,2%-Dehngrenze	R _{p0,2}	[N/mm ²]	500
Zugfestigkeit	R _m	[N/mm ²]	700
Bruchdehnung	A ₅	[%]	15
Härte		HB	400

Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

C	Si	Mn	Cr	Mo
0,2	0,6	0,4	17	1,1

Gefüge

Martensit/Ferrit

Besondere Hinweise

Nichtrostend korrosionsbeständig wie artgleicher 17%iger Cr Stahl/Stahlguss. Auch Dichtflächen-Auftragungen an Armaturen aus unlegierten oder niedriglegierten Stählen für Betriebstemperaturen bis 450°C. Rostbeständiges und hitzebeständiges Schweißgut. Vorwärmen auf 150 - 300°C, abkühlen bis ca. 120°C, dann anlassen oder vergüten.

Anwendbare Schutzgase

M 12 und M 13

Lieferbar

Durchmesser 1,00 mm 1,20 mm 1,60 mm

