

# MT- Superduplex

~1.4410

## Normbezeichnung

DIN EN 12072	G/W 25 9 4 NL
Werkstoff-Nummer	ähnlich 1.4410
AWS / ASME A- 5.9	ER 25 9 4

## Wichtigste Grundwerkstoffe

1.4410	X 2 CrNiMoN 25 7 4	1.4469	X 2 CrNiMoN 26 7 4
1.4467	X 2 CrMnNiMoN 26 5 4	1.4501	X 2 CrNiMoCuWN 25 7 4
1.4468	GX 2 CrNiMoN 25 6 3	1.4515	GX 3 CrNiMoCuN 26 6 3
1.4507	X 2 CrNiMoCuN 25 6 3		

## Mechanische Gütewerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Schweißverfahren	Schutzgas	Wärmebehandlung	Prüftemperatur	[°C]	WIG I 1 unbehandelt +20°C	MAG I 1 unbehandelt +20°C
0,2%-Dehngrenze	R <sub>p0,2</sub>	[N/mm <sup>2</sup> ]			670	670
Zugfestigkeit	R <sub>m</sub>	[N/mm <sup>2</sup> ]			850	850
Bruchdehnung	A <sub>5</sub>	[%]			25	25
Kerbschlagarbeit	A <sub>v</sub>	[J]			120	120

## Richtwerte des reinen Schweißguteß in %

C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni	N	Cu
0,02	0,4	0,6	25	4	9	0,25	0,25

## Anwendbare Schutzgase WIG MIG/MAG

I 1  
I 1

## Schweißstab-Maße, Verpackungseinheit

Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Paketinhalt [kg]
1,60	1000	10,0
2,00	1000	10,0
2,40	1000	10,0
3,20	1000	10,0

## Drahtelektrode

Durchmesser 0,80 mm 1,00 mm 1,20 mm 1,60 mm

TIG = -

MIG = +