



AX- 4337 MIG/WIG

1.4337

Schweißstab/Drahtelektrode aus ferritisch-austenitischem Chrom-Nickelstahl zum WIG- bzw. MAG-Schweißen artverschiedener Stähle und zum Auftragsschweißen; zunderbeständig bis + 1000°C.

Normbezeichnung

DIN 8556	SG X 10 CrNi 30 9
Werkstoff-Nummer	1.4337
AWS/ASME SFA-5.9	ähnlich ER 312
DIN EN 12072	G/W 29 9

Zusammensetzung Schweißstab/Drahtelektrode in % (Richtwerte)

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,12	0,4	1,8	30	9

Gefüge

Ferrit-Austenit

Besondere Hinweise

Der erhöhte Gehalt an Deltaferrit im Schweißgut und die damit verbundene günstige Wärmedehnzahl, reduzieren die Eigenspannung bei Schwarz-Weiß-Verbindungen und erhöhen die Sicherheit gegen Heißrisse

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Schutzgas Wärmebehandlung Prüftemperatur		[°C]	M 11 unbehandelt + 20°C
0,2%-Dehngrenze	R _{p0,2}	[N/mm ²]	540
1,0%-Dehngrenze	R _{p1,0}	[N/mm ²]	560
Zugfestigkeit	R _m	[N/mm ²]	760
Bruchdehnung	A ₅	[%]	25
Lin. Wärmeausdehnungs- koeffizient (20-400°C)		[1/K]	15x10 ⁻⁶

Wichtigste Anwendungsbereiche

Korrosionsbeständiger artähnlicher Stahl und Stahlguß, z.B. 1.4762 (X 10 CrAl 24). 1.4085 (G-X 70 Cr 29); schwer schweißbarer Stahl, z.B. Baustahl höherer Festigkeit, Manganhartstahl und Verbindungen mit hochlegiertem Stahl; Reparaturen und verschleißfeste Auftragungen.

Anwendbare Schutzgase

Mischgase z.B. M 11

Zulassung

(Aktuellen Umfang bei Bedarf anfordern)

Schweißstab-WIG

Durchmesser 1,0 mm 1,6 mm 2,0 mm 2,4 mm 3,2 mm 4,0 mm 5,0 mm
Länge x 1000 mm

Drahtelektrode-MIG/MAG

Durchmesser 0,8 mm 1,0 mm 1,2 mm 1,6 mm

WIG   MIG/MAG  