

## EDELSTAHL SCHWEIßDRAHT THERMANIT X



Nichtrostend, zunderbeständig bis 850 °C. (Bei Temperaturen über 500 °C keine ausreichende Beständigkeit gegen schwefelhaltige Verbrennungsgase). Verbindungen und Auftragungen an hitzebeständigen Cr-Stählen/Stahlguss-Sorten und hitzebeständigen austenitischen Stählen/Stahlguss-Sorten.

**Gut geeignet für Schwarz-Weiß-Schweißungen** (Austenit-Ferrit-Verbindungen). (Max. Anwendungstemperatur 300 °C). Verbindungen von un/-niedriglegierten oder Cr-Stählen/Stahlguss-Sorten mit Austeniten.

Auf geringe Wärmeeinbringung achten, um spröde Martensit Übergangszonen zu vermeiden. Auch für Reparatur-schweißungen geeignet.

### Grundwerkstoffe:

- X10CrNiMoNb18-12 [1.4583] sowie damit eingeschlossene mit ferritischen Stählen bis Feinkorbstahl P460NL
- EN 12072 G/W 19 12 3 L Si - AWS A 5.9 ER316LSi - Wst.-Nr. 1.4430
- C 0,02% Si 0,8% Mn 1,7% Cr 18,8% Mo 2,8% Ni 12,5%
- Zugfestigkeit 560 N/mm<sup>2</sup>
- TÜV (Kennblatt-Nr. 0489), DB (Zulassungs-Nr. 43.132.10), LR (ftV3 -12), GL (4429S), Controlas (0972), CWB (ER 316L-Si)
- Gefüge: Austenit mit Ferritanteil
- Stromart = +
- Schutzgas (EN439) M12, M13



879 7360

Empfehlung für weitere Grundwerkstoffe: 1.4710, 1.4712, 1.4713, 1.4825, 1.4878

Art.-Nr.	Artikelbezeichnung	Abmessung mm	Gewicht kg
879 7360	Drahtspule	1,0	5
879 7377	Drahtspule	1,2	5