

	S = Drahtelektrode		T = Schweißstab							
Normbezeichnung	Werkstoff Nr.	1.4122								
	EN 12072	G 17 Mo H	W 17 Mo H							
	DIN 8556	SG-X35 CrMo 17								
Eigenschaften	<p>Hochlegierte Drahtelektrode für Plattierungen und Verbindungen an artgleichen und artähnlichen nichtrostenden Cr-Stählen. Beim Auftragen ist auf eine möglichst geringe Wärmeeinbringung zu achten, da ferritische Cr- Stähle zur Versprödung durch Grobkornbildung neigen. Bei der Verbindung artähnlicher Werkstoffe wird eine Vorwärmung, je nach Wanddicke, von 150- 300° C empfohlen. Abkühlung an Luft. Ein anschließendes Anlassglühen auf gewünschte Härte kann vorgenommen werden.</p>									
Anwendungsbeispiele	Auftragungen an Dichtflächen von Wasser-, Dampf- und Gasarmaturen.									
Betriebstemperatur	Raumtemperatur bis + 450° C									
Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes (typische Werte)	Zugfestigkeit R_m N/mm²	Streckgrenze R_{p0,2} N/mm²	Dehnung A₅ %	Härte (HRC)						
	750	550	12	45						
Schweißgutanalyse % (Richtwert)	C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni				
	0,40	0,5	0,5	16,5	1,1	0,5				
Gase nach EN 439	Drahtelektrode M12, M13		Schweißstab I1							
Stromeignung	= +		= -							
Schweißdaten										
Durchmesser mm	0,8	1,0	1,2	1,6	1,6	2,0	2,4	3,2	4,0	
Schweißstrom A min.	80	120	180	250						
A max.	130	190	250	320						
Spulentyp, Gewicht	B300 15 kg.				10 kg.					

Rev. 000