

MT- 4462

1.4462

Rutilumhüllte Stabelektrode zum Schweißen nichtrostender ferritisch-austenitischer Stähle (Duplex-Stähle). Schweißgut aus stickstoffhaltigem - austenitischem Chrom-Nickel-Molybdänstahl mit erhöhtem Ferritgehalt und besonders niedrigem Kohlenstoffgehalt für Betriebstemperaturen bis +250°C.

Normbezeichnung

DIN 8556	E 22 9 3 N L R 23
Werkstoff-Nummer	entspricht 1.4462
EN 1600	E 22 9 3 LR 32

Wichtigste Grundwerkstoffe

Nichtrostender ferritisch-austenitischer Stahl/Stahlguss, z.B.
 1.4347 G-X 8 CrNi 26 7 1.4462 X 2 CrNiMoN 22 5
 1.4417 X 2 CrNiMoSi 19 5 1.4463 G-X 6 CrNiMo 24 8 2
 1.4460 X 8 CrNiMo 27 5 1.4582 X 4 CrNiMoNb 25 7
 sowie Verbindungen mit un-, niedriglegiertem und nichtrostendem Stahl/Stahlguss.

Mechanische Güterwerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Wärmebehandlung		[°C]	unbehandelt +20°C
Prüftemperatur			550
0,2%-Dehngrenze $R_{p0,2}$		[N/mm ²]	
1,0%-Dehngrenze $R_{p1,0}$		[N/mm ²]	
Zugfestigkeit R_m		[N/mm ²]	750
Bruchdehnung A_5		[%]	35
Kerbschlagarbeit A_v		[J]	70

Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni	N
0,02	0,9	1,0	22,5	3	8,5	0,12

Gefüge

Ferrit-Austenit

Besondere Hinweise

Der Gehalt an Deltaferrit im unbehandeltem Schweißgut liegt bei 25 - 35 %. Das Schweißgut hat eine besonders gute Beständigkeit gegen Lochfraß, Spaltkorrosion und Spannungsrisskorrosion in chloridhaltigen wässrigen Medien.

Rücktrocknung

2 h bei 200 - 250°C.
Die Hülle verträgt jedoch eine Rücktrocknung bis +350°C.

Maße, Schweißdaten, Verpackungseinheit

Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Schweißstrom [A]	Richtgew. [kg/1000 St]	Paketinhalt [Stück]	Paketinh. [kg]
2,5	300	50 - 70	18,5	216	4,0
3,25	350	70 - 100	37,4	134	5,0
4,0	350	90 - 140	56,3	89	5,0