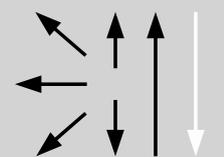


<b>Normbezeichnung</b>					
<b>EN ISO 14343-A</b>					
W 25 4					
<b>Eigenschaften und Anwendungsgebiete</b>					
WIG- Schweißstab für das Schutzgasschweißen von hitzebeständigen artgleichen bzw. artähnlichen Stählen. Ferritisch-austenitisches Schweißgut. Aufgrund des niedrigen Ni-Gehaltes besonders zu empfehlen bei Angriffen schwefelhaltiger Verbrennungsgase oxidierender und reduzierender Art. Zunderbeständig bis +1100 °C.					
<b>Grundwerkstoffe</b>					
Ferritisch-austenitisch 1.4821 X15CrNiSi25-4, 1.4823 GX40CrNiSi27-4 ferritisch-perlitisch 1.4713 X10CrAlSi7, 1.4724 X10CrAlSi13, 1.4742 X10CrAlSi18, 1.4762 X10CrAlSi25, 1.4710 GX30CrSi7, 1.4740 GX40CrSi17 AISI 327, ASTM A297HC					
<b>Richtanalyse des Schweißstabes (Gew.-%)</b>					
	C	Si	Mn	Cr	Ni
Gew-%	0,07	0,8	1,2	25,7	4,5
<b>Mechanische Gütewerte des Schweißgutes</b>					
Zustand	Dehngrenze R <sub>p0.2</sub>	Zugfestigkeit R <sub>m</sub>	Dehnung A (L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> )	Kerbschlagarbeit ISO-V KV J	
	MPa	MPa	%	+20 °C	
u	<b>540</b> (≥450)	<b>710</b> (≥ 650)	<b>22</b> (≥15)	<b>70</b>	
u unbehandelt, Schweißzustand – Schutzgas Argon					
<b>Verarbeitungshinweise</b>					
	<b>Stromart:</b> DC (–)	<b>Schutzgas:</b> 100% Argon	<b>Stabprägung:</b> vorne: ✦ W 25 4 hinten: 1.4820	<b>ø (mm)</b> 2,4	
Vorwärmung und Zwischenlagentemperatur auf Grundwerkstoff abstimmen.					