

# MT-4462

# 1.4462

**Schweißstab/Drahtelektrode aus stickstoffhaltigem ferritisch-austenitischem Chrom-Nickel-Molybdänstahl zum WIG- bzw. MIG/MAG-Schweißen nichtrostender ferritisch-austenitischer Duplex-Stähle für Betriebstemperaturen bis +250°C.**

**Normbezeichnung**

Werkstoff-Nummer	1.4462
EN ISO 14343-A	G/W 22 9 3 NL
AWS/ASME SFA-5.9	~ER 2209

**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 1.4582 X 4 CrNiMoNb 25 7  
 1.4460 X 8 CrNiMo 27 5  
 sowie Verbindungen mit un-, niedriglegierten und nichtrostendem Stahl/Stahlguss

**Mechanische Güterwerte des Schweißgutes (Richtwerte)**

Schweißverfahren Schutzgas Wärmebehandlung Prüftemperatur		[°C]	WIG Schweiß-Argon unbehandelt +20°C	MAG M 12 unbehandelt +20°C
0,2%-Dehngrenze R <sub>p0,2</sub>		MPa	≥480	≥480
Zugfestigkeit R <sub>m</sub>		MPa	≥680	≥680
Bruchdehnung A <sub>5</sub>		[%]	≥25	≥25
Kerbschlagarbeit A <sub>v</sub>		[J]	LNB	LNB

**Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %**

C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni	N
0,03	1,0	2,5	21,0-24,0	2,5-4,0	7,0-10,0	0,1-0,20

**Gefüge**

Ferrit-Austenit

**Besondere Hinweise**

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

**Zulassung**

TÜV, DB, CE

**Anwendbare Schutzgase WIG MIG/MAG**

I1  
M 12

**Schweißstab-Maße, Verpackungseinheit**

Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Paketinhalt [kg]
1,60	1000	10,0
2,00	1000	10,0
2,40	1000	10,0
3,20	1000	10,0

**Drahtelektrode**

Durchmesser 0,80 mm 1,00 mm 1,20 mm 1,60 mm

**Schweißpositionen nach DIN EN ISO 6947 MIG  
Schweißpositionen nach DIN EN ISO 6947 WIG**

PA, PB, PF  
PA, PB, PC, PF

**Stromart/Polung MIG**

= +

**Stromart/Polung WIG**

= -