

## Normbezeichnung

EN ISO 14343-A

G Z 17 15 Mn W

## Eigenschaften und Anwendungsbeispiele

Massivdrahtelektrode G Z 17 15 Mn W für das Verbindungsschweißen an kaltzäh austenitischen CrNi(N)-Stählen/Stahlgussorten und kaltzäh Ni-Stählen. Hohe Zähigkeit bei Temperaturen bis -196°C.

## Grundwerkstoffe

1.5662 X8Ni9, 1.4311 X2CrNiN18-10

## Richtanalyse

	C	Si	Mn	Cr	Ni	W
Gew.-%	0,20	0,4	10,5	17,5	14,0	3,5

## Mechanische Gütewerte des Schweißgutes - typische Werte (min. Werte)

Zustand	Dehngrenze R <sub>p0.2</sub>	Dehngrenze R <sub>p1.0</sub>	Zugfestigkeit R <sub>m</sub>	Dehnung A (L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> )	Kerbschlagarbeit ISO-V KV J	
	MPa	MPa	MPa	%	20°C	-196°C
u1	450 (≥ 430)	490 (≥ 460)	640 (≥ 600)	33 (≥ 30)	150 (≥ 100)	70 (≥ 47)
u2	500 (≥ 480)	530 (≥ 500)	710 (≥ 680)	34 (≥ 30)	120 (≥ 80)	75 (≥ 47)

 u1 unbehandelt, Schweißzustand – Schutzgas Ar + 2,5 % CO<sub>2</sub>

u2 unbehandelt, Schweißzustand – Schutzgas CRONIGON® Ni30

## Verarbeitungshinweise

	Stromart	DC+	Dimension mm
	Schutzgase (EN ISO 14175)	M12; M13; M14 (ArCO-3/2) Z-ArHeNC-5/5/0,05 (CRONIGON® Ni30)	

Vorwärmung und Zwischenlagentemperatur auf Grundwerkstoff abstimmen.

Geeignete Schutzgase:

 M12 (Ar + 8 – 10% CO<sub>2</sub>, Ar + 2 – 3% CO<sub>2</sub>)

 M13 (Ar + 1 – 2 % O<sub>2</sub>)

M14 (ArCO-3/2)

Z-ArHeNC-5/5/0,05 (CRONIGON® Ni30)

## Zulassungen

TÜV (02890), ABS, BV, DNV, LR, RINA, CE