

## 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<br>(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<br>(EN ISO 14175) | M12; M13; M14 (ArCO-3/2)<br>Z-ArHeNC-5/5/0,05<br>(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