

## Normbezeichnung

EN ISO 14343-A

W Z 22 17 8 4 N L

## Eigenschaften und Anwendungsbeispiele

WIG Stab des Typs W Z 22 17 8 4 N L. Das vollaustenitische Schweißgut ist nicht magnetisierbar, Seewasser beständig und kaltzäh. Speziell für Verbindungen und Auftragungen an artgleichen / artähnlichen nicht magnetisierbaren CrNiMo(Mn,N)-Stählen und Stahlgussorten, z.B. für Meerwasserentsalzungsanlagen, Zentrifugen, Bleichanlagen und im Sonderschiffbau.

Rel. magnetische Permeabilität  $\mu_r = 1,01$  (bei 8000 A/m). Höchste Betriebstemperatur max. 350 °C.

## Grundwerkstoffe

1.3948 X4CrNiMnMoN19-13-8, 1.3951 X2CrNiMoN22-15, 1.3952 X2CrNiMoN18-14-3, 1.3957 X2CrNiMoNbN21-15, 1.3964 X2CrNiMnMoNb21-16-5-3, 1.4569 GX2CrNiMoNbN21-15-4-3, 1.5662 X8X9  
UNS S20910

## Richtanalyse

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	N
Gew.-%	0,03	0,7	7,5	22	17,5	3,6	0,24

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

Zustand	Dehngrenze $R_{p0,2}$	Zugfestigkeit $R_m$	Dehnung A ( $L_0=5d_0$ )	Kerbschlagarbeit ISO-V KV J	
	MPa	MPa	%	-196°C	20°C
u	480 ( $\geq 430$ )	690 ( $\geq 640$ )	35 ( $\geq 30$ )	( $\geq 32$ )	130 ( $\geq 70$ )

u unbehandelt, Schweißzustand – Schutzgas Ar

## Verarbeitungshinweise

	<b>Stromart</b>	DC-	<b>Dimension mm</b>
	<b>Schutzgase (EN ISO 14175)</b>	I1	2,0 × 1000
	<b>Stabprägung</b>	+ WZ 22 17 8 4 NL / 1.3954	2,4 × 1000

Empfohlene Wärmeinbringung max. 1,5 kJ/mm und Zwischenlagentemperatur max. 100°C. Wärmebehandlung ist nicht notwendig.

## Zulassungen

DNV, WIIWEB, CE