

## Massivdrahtelektrode zum Metall-Schutzgasschweißen

**Normbezeichnung:**

ISO 14343 - A -  
SFA 5.9 -

**G 17**  
**ER430**

**Eigenschaften:**

Drahtelektrode für das Metall-Schutzgasschweißen (MIG) von ferritischen und martensitischen Chrom Stählen mit 15 – 17 % Cr, AISI 430. Geeignet zum Auftragschweißen von Gas-, Wasser- und Dampf-Ventilen und Armaturen. Betriebstemperaturen bis 450 °C. Zunderbeständig bis 950 °C.

**Richtanalyse und chemische Zusammensetzung nach EN ISO 14343-A und AWS A5.9:**

Drahtelektrode	C	Si	Mn	Mo	Ni	Cr	P	S	Cu total
Richtanalyse BA-MIG 430	0,04	0,35	0,5	0,1	0,1	16,5	0,015	0,015	0,15
G 17 nach ISO 14343-A	0,12	1,0	1,0	0,3	0,3	16,0- 19,0	0,03	0,02	0,3
ER430 nach AWS A5.9	0,10	0,5	0,6	0,75	0,6	15,5- 17,5	0,03	0,03	0,75

**Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes / Hinweise zum Schweißen:**

Wärmebehandlung	Wärmenachbehandlung: 770°C x 2h
Streckgrenze $R_{p0,2}$ [MPa] (ksi)	≥ 350 (51)
Zugfestigkeit $R_m$ [MPa] (ksi)	≥ 470 (68)
Dehnung A5 [%]	> 15
Kerbschlagarbeit ISO-V [J] (ftlbs)	+20°C: ≥ 27 (19)
Stromart/Polarität	DC +
Schutzgas	ISO 14175: M12 / M13

**Werkstoffe:**

- Auftragschweißen: alle schweißbare Trägerwerkstoffe, un- und niedriglegiert Stähle.
- Verbindungsschweißen: korrosionsbeständige Cr-Stähle sowie ähnlich legierte Stähle mit C-Gehalt bis 0,20 %.
- 1.4510 X3CrTi17
- AISI 430Ti; AISI 431

**Drahtdurchmesser:**

1,0 bis 1,6 mm; Maße und Grenzmaße nach ISO 544 und AWS A5.9.

**Drahtoberfläche:**

Glatt und frei von Oberflächenfehlern und Verunreinigungen.

**Lieferformen:**

Spulen BS300/15 kg, D200/5 kg und Fässer gemäß Verpackungsarten für Massivdrahtelektroden zum Metall-Schutzgasschweißen.