

## Massivstab zum Wolfram-Inertgasschweißen

**Normbezeichnung:**

SFA 5.9 -

**ER420**
**Eigenschaften:**

Massivstab zum Wolfram-Inertgasschweißen (TIG), vorwiegend zum Auftragschweißen von Anwendungen mit hohen abrasiven Anforderungen. Vorwärm- und Zwischenlagentemperaturen sollten nicht unter 225 °C sein bei anschließender langsamer Abkühlung. Eine Wärmenachbehandlung wird durchgeführt um das Schweißgut anzulassen. BA-TIG 420 ist wie BA-TIG 410, jedoch mit höheren Cr- und C-Gehalten zum Erzielen höherer Verschleißfestigkeit.

**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-TIG 420	0,30	0,35	0,45	0,25	0,30	13,0	0,02	0,02	0,3
ER420 nach AWS A5.9	0,25-0,40	0,5	0,6	0,75	0,6	12,0-14,0	0,03	0,03	0,75

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

Wärmebehandlung	Wärmenachbehandlung: 750°C x 1h
Streckgrenze $R_{p0,2}$ [MPa] (ksi)	≥ 400 (58)
Zugfestigkeit $R_m$ [MPa] (ksi)	≥ 470 (68)
Dehnung A5 [%]	> 16
Kerbschlagarbeit ISO-V [J] (ftlbs)	
Stromart/Polarität	DC -
Schutzgas	ISO 14175: I1

**Werkstoffe:**

- AISI 420, X12Cr13: Hartauftragschweißen ergibt eine höhere Härte als mit ER410.

**Durchmesser:**

1,6 bis 2,4 mm; Maße und Grenzmaße nach ISO 544 und AWS A5.9.

**Staboberfläche:**

Glatt und frei von Oberflächenfehlern und Verunreinigungen.

**Lieferformen:**

5 kg Kartonschachteln gemäß Verpackungsarten für Massivstäbe zum Wolfram-Inertgasschweißen.