

| <b>Normen</b>  |                                |                              |      |               |                                 |                                 |
|--|--------------------------------|------------------------------|------|---------------|---------------------------------|---------------------------------|
| EN ISO 14343   |                                |                              |      | Werkstoff-Nr. |                                 |                                 |
| GZ 21 33 Mn Nb   |                                |                              |      | ~ 1.4850      |                                 |                                 |
| <b>Eigenschaften und Anwendungsgebiete</b>   |                                |                              |      |               |                                 |                                 |
| UTP A 2133 Mn wird für Reparatur- und Auftragschweißungen an artgleichen und artähnlichen hitzebeständigen Grundwerkstoffen verwendet, wie   |                                |                              |      |               |                                 |                                 |
| 1.4859   | G X 10 NiCrNb 32 20            |                              |      |               |                                 |                                 |
| 1.4876   | X 10 NiCrAlTi 32 21 UNS N08800 |                              |      |               |                                 |                                 |
| 1.4958   | X 5 NiCrAlTi 31 20 UNS N08810  |                              |      |               |                                 |                                 |
| 1.4959   | X 8 NiCrAlTi 31 21 UNS N08811  |                              |      |               |                                 |                                 |
| Ein spezielles Anwendungsgebiet ist das Schweißen der Wurzel von Schleudergussrohren für die petrochemische Industrie bei Arbeitstemperaturen bis zu 1050 °C in Abhängigkeit von der Atmosphäre. |                                |                              |      |               |                                 |                                 |
| Zunderbeständig bis 1050 °C, gute Beständigkeit gegen aufkohlende Atmosphäre.  |                                |                              |      |               |                                 |                                 |
| <b>Richtanalyse des Schweißdrahtes in %</b>  |                                |                              |      |               |                                 |                                 |
| C  | Si                             | Mn                           | Cr   | Ni            | Nb                              | Fe                              |
| 0,12   | 0,3                            | 4,5                          | 21,0 | 33,0          | 1,2                             | Rest                            |
| <b>Mechanische Gütewerte des Schweißgutes</b>  |                                |                              |      |               |                                 |                                 |
| Streckgrenze R <sub>P0,2</sub>   |                                | Zugfestigkeit R <sub>m</sub> |      | Dehnung A     |                                 | Kerbschlagarbeit K <sub>V</sub> |
| MPa  |                                | MPa                          |      | %             |                                 | J (RT)                          |
| 400  |                                | 600                          |      | 20            |                                 | 70                              |
| <b>Schweißanleitung</b>  |                                |                              |      |               |                                 |                                 |
| Schweißbereich gründlich reinigen. Auf geringe Wärmeeinbringung achten.<br>Die Zwischenlagentemperatur sollte 120 °C nicht überschreiten.  |                                |                              |      |               |                                 |                                 |
| <b>Draht Durchmesser [mm]</b>  |                                | <b>Stromart</b>              |      |               | <b>Schutzgas (EN ISO 14175)</b> |                                 |
| 0,8  |                                | = +                          |      |               | I 1                             |                                 |
| 1,0  |                                | = +                          |      |               | I 1                             |                                 |
| 1,2  |                                | = +                          |      |               | I 1                             |                                 |