

3.2.1 Solid wires for gas shielded arc welding of creep and heat resistant material (continued)

Designation	Standard	Weld Metal Analysis [Wt. %]									Properties				
		C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Nb	Others	Fe	R _{0,2} [MPa]	R _m [MPa]	L=5d [%]	KV (ISO-V) [J]	SG
capilla®	EN ISO 14343-A EN ISO 18274 *														
308 H MAG	G 19 9 H 1.4948	0,08	1,2	1,2	19	9	-	-	-	Bal.	320	550	30	70	M13
309 MAG	G 23 12 1.4829	0,11	1,2	1,2	22	11	-	-	-	Bal.	320	550	30	70	M13
310 H MAG	G 25 20 H 1.4848	0,4	1,5	1	26	21	-	-	-	Bal.	400	600	10	-	M13
4820 MAG	G 25 5 1.4820	0,06	1	0,7	25	5	-	-	-	Bal.	500	700	20	-	M13
4830 MAG	G(Z) 25 24 1.4830	0,3	1,4	0,6	25	24	-	1,3	-	Bal.	400	600	10	-	M13
4850 MAG	G(Z) 21 32 Nb 1.4850	0,2	2,3	0,2	22	33	-	1,7	-	Bal.	380	600	25	50	M13
4853 MAG	G(Z) 25 35 Nb 1.4551	0,42	1,8	1,2	25	35	-	1,3	-	Bal.	400	600	8	-	M13
Alloy C MAG	S Ni 6059 (NiCr23Mo16)* 2.4607	0,01	0,5	0,1	23	Bal.	16	-	-	1,5	420	700	40	60	I1
625 MAG	S Ni 6625 (NiCr22Mo9Nb)* 2.4831	0,03	0,2	0,25	22	Bal.	9	3,6	-	1,5	420	760	30	60	I1
6000 MAG	S Ni 6082 (NiCr20Mn3Nb)* 2.4806	0,02	2,8	0,2	19,5	Bal.	-	2,5	-	>2	380	620	35	90	I1

Min. values at AT; shielding gas (SG) acc. EN ISO 14175; (PWHT = post weld heat treatment);
Dimensions: Ø 1,0; 1,2; 1,6 [mm]; Spools: K 300; other dimensions and packing units on demand