

3.2 Wire electrodes for welding of creep and heat resistant material

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

Designation	Standard	Weld Metal Analysis [Wt. %]									Properties					
	EN ISO 14343-A EN ISO 21953-A*	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Nb	others	Fe	R _{0,2} [MPa]	R _m [MPa]	L=5d [%]	Hardness [HB/HRC]	Hardness (PWHT) [HB/HRC]	SG
P 91 MAG	G CrMo 91* 1.4903	0,1	0,5	0,3	9	0,7	1	0,06	-	Bal.	520	620	17	-	ISO-V 50 J (760°C/4h)	M13
4009 MAG	G 13 1.4009	0,08	0,6	0,9	14	0,4	-	-	-	Bal.	450	650	15	35	180 (680°C/8h)	M13
4015 MAG	G 17 1.4015	0,07	0,7	0,8	17	-	-	-	-	Bal.	340	540	20	240	150 (800°C/1h)	M13
4018 MAG	G 13 1.4018	0,06	0,6	0,3	12	1,3	-	-	-	Bal.	450	650	15	35	180 (680°C/8h)	M13
410 NiMo MAG	G 13 4 1.4351	0,03	0,7	0,8	13	4,7	0,5	-	-	Bal.	600	800	15	38	250 (600°C/8h)	M13
4115 MAG	GZ 17 1 1.4115	0,2	0,4	0,6	17	0,4	1,1	-	-	Bal.	500	70	15	43	200 (760°C/2h)	I1 M13
4122 MAG	GZ 17 1 1 1.4122	0,4	0,5	0,5	16	0,5	1	-	-	Bal.	600	800	12	48	230 (760°C/2h)	M13
4034 MAG	GZ 13 1.4034	0,4	0,5	0,5	13	0,6	-	-	-	Bal.	-	-	-	53	240-360	M13

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