

3.2.2 Welding rods for tungsten inert gas welding of creep and heat resistant material

Designation	Standard	Weld Metal Analysis [Wt. %]								Properties						
capilla®	EN ISO 14343-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
	EN ISO 21953-A*															
	G CrMo 91* 1.4903															
	W 13 1.4009															
	W 17 1.4015															
	W 13 1.4018															
	W 13 4 1.4351															
	WZ 17 1 1.4115															
	WZ 17 1 1 1.4122															
	WZ 13 1.4034															
P 91 WIG		0,1	0,5	0,3	9	0,7	1	0,06	-	Bal.	520	620	17	-	ISO-V 50 J (760 °C/4h)	I1
4009 WIG		0,08	0,6	0,9	14	0,4	-	-	-	Bal.	450	650	15	35	180 (680 °C/8h)	I1
4015 WIG		0,07	0,7	0,8	17	-	-	-	-	Bal.	340	540	20	240	150 (800 °C/1h)	I1
4018 WIG		0,06	0,6	0,3	12	1,3	-	-	-	Bal.	450	650	15	35	180 (680 °C/8h)	I1
410 NiMo WIG		0,03	0,7	0,8	13	4,7	0,5	-	-	Bal.	600	800	15	38	250 (600 °C/8h)	I1
4115 WIG		0,2	0,4	0,6	17	0,4	1,1	-	-	Bal.	500	70	15	43	200 (760 °C/2h)	I1
4122 WIG		0,4	0,5	0,5	16	0,5	1	-	-	Bal.	600	800	12	48	230 (760 °C/2h)	I1
4034 WIG		0,4	0,5	0,5	13	0,6	-	-	-	Bal.	-	-	-	53	240-360	I1

Min. values at AT; shielding gas (SG) acc. EN ISO 14175; (PWHT = post weld heat treatment);

Dimensions: Ø 1,0; 1,6; 2,0; 2,4 [mm]; Length: 1000 [mm]; other dimensions on demand