

## OK Autrod 430LNb

Massivdrahtelektrode für das Verbindungsschweißen dünner Blechen aus ferritischem Chromstahl mit 13 - 18 % Cr. Spezielle Eignung für die Schweißung von Abgasanlagen und Katalysatoren in der Automobilindustrie. OK Autrod 430LNb bietet gegenüber der Legierung 18 8 Mn (1.4370) verbesserte Korrosionseigenschaften und höhere Ermüdungsfestigkeit. Für Grundwerkstoffe wie 1.4509 (X2CrTiNb18), 1.4016 (X6Cr17), 1.4510 (X3CrTi17), 1.4512 (X2CrTi12) u.ä. Geeignete Schutzgase nach EN ISO 14175: M12 und M13.

Spezifikationen	
Klassifikationen	EN ISO 14343-A : G 18 L Nb Werkstoffnummer : ~1.4511
Zulassungen	CE : EN 13479 UKCA : EN 13479

Zulassungen basieren auf dem Werksstandort. Bitte kontaktieren Sie ESAB für weitere Informationen.

Legierungstyp	18 % Cr - 0.5 % Nb
Schutzgas	M12, M13 (EN ISO 14175)

Typische Festigkeitseigenschaften			
Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung
Unbehandelt	275 MPa	420 MPa	26 %

Drahtzusammensetzung							
C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	Cu	Nb
0.01	0.5	0.5	0.2	18.5	0.06	0.10	0.45

Typische Schweißgutrichtanalyse %									
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu	N
0.015	0.50	0.50	0.003	0.015	0.2	18.5	0.06	0.10	0.01

Typische Schweißgutrichtanalyse %
Nb
0.45

Leistungsdaten				
Durchmesser	Strom	Volt	Drahtvorschubgeschwindigkeit	Abschmelzleistung
0.8 mm	50-140 A	16-22 V	3.4-11.0 m/min	0.8-2.7 kg/h
1.0 mm	80-190 A	16-24 V	2.9-8.4 m/min	1.1-3.1 kg/h
1.2 mm	180-280 A	20-28 V	4.9-8.5 m/min	2.6-4.5 kg/h

Schweißparameter
Drahtdurchmesser
0.9 mm
1.14 mm