

# Massivdrahtelektrode zum Metall-Schutzgasschweißen

## BA-MIG 430

**Normbezeichnung:** EN ISO 14343-A: **G 17**  
SFA-5.9: **ER430**

### Anwendung:

BA-MIG 430 ist eine Drahtelektrode für das Metall-Schutzgasschweißen (MIG) von ferritischen und martensitischen Chrom Stählen mit 15 – 17 % Cr, AISI 430. Geeignet zum Auftragsschweißen von Gas-, Wasser- und Dampf-Ventilen und Armaturen. Betriebstemperaturen bis 450 °C. Zunderbeständig bis 950 °C.

**Richtanalyse und chemische Zusammensetzung nach EN ISO 14343-A und AWS A5.9:** (Gew.-%)

Drahtelektrode	C	Si	Mn	Mo	Ni	Cr	P	S	Cu total
Richtanalyse BA-MIG 430	0,04	0,35	0,5	0,1	0,1	16,5	0,015	0,015	0,15
G 17 nach ISO 14343-A	0,12	1,0	1,0	0,3	0,3	16,0- 19,0	0,03	0,02	0,3
ER430 nach AWS A5.9	0,10	0,5	0,6	0,75	0,6	15,5- 17,0	0,03	0,03	0,75

### Mechanische Gütwerte des reinen Schweißgutes / Hinweise zum Schweißen:

Wärmebehandlung	Wärmenachbehandlung: 770°C x 2h
Streckgrenze R <sub>p0,2</sub> [MPa] (ksi)	≥ 350 (51)
Zugfestigkeit R <sub>m</sub> [MPa] (ksi)	≥ 470 (68)
Dehnung A5 [%]	> 15
Kerbschlagarbeit ISO-V [J] (ftlbs)	+20°C: ≥ 27 (19)
Stromart/Polarität	DC +
Schutzgas	ISO 14175: M12 / M13

### Werkstoffe:

Auftragsschweißen: alle schweißbare Trägerwerkstoffe, un- und niedriglegiert Stähle.

Verbindungsschweißen: korrosionsbeständige Cr-Stähle sowie ähnlich legierte Stähle mit C-Gehalt bis 0,20 %.

1.4510 X3CrTi17

AISI 430Ti; AISI 431

### Lieferformen:

Spulen BS300/15 kg als Standardverpackung für Massivdrahtelektroden zum Metall-Schutzgasschweißen.

### Drahtdurchmesser:

1,0 – 1,6 mm; Maße und Grenzmaße nach ISO 544 und AWS A5.9.

### Drahtoberfläche:

Glatt und frei von Oberflächenfehlern und Verunreinigungen.