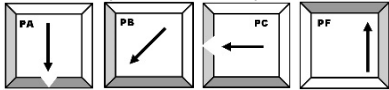
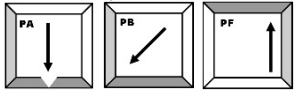


DT-1.4009

hochleg. MSG Drahtelektrode WIG-Schweißstäbe

| | |
|---|--|
| Normbezeichnung | AWS A5.9: ER 410 ISO 14343-A : G/W (13) ISO 14343-B : SS410 |
| Anwendungsbereich | Auftragsschweißungen an nichtrostenden Dichtflächen für Gas-, Wasser-, und Dampfarmaturen aus unlegierten Stählen für Betriebstemp. bis 450°C. |
| Richtanalyse des Drahtes (%) | C: 0,10 Si: 0,50 Mn: 0,60 Cr: 11,5-13,5 Mo:0,6 |
| Mech. Gütwerte des Schweißgutes (Richtwerte) | Streckgrenze (Re) 380 N/mm ² Zugfestigkeit (Rm) 550 N/mm ² Dehnung (A)(Lo=5do) 15 % Härtebereich (HB30) 150 HB |
| Zulassungen | Auf Anfrage |
| Schutzgase/Polung | WIG: (ISO 14175) I1 (= -)  MSG: (ISO 14175) M12,M13 (= +)  |
| Grundwerkstoffe | 1.4000 1.4003 1.4006 1.4008 |
| Lieferprogramm | MIG: gespult auf D100 / D200 / K 200 / K 300 WIG: verpackt in Karton a 10 kg |