

DT-1.4015

hochleg. MSG Drahtelektrode WIG-Schweißstäbe

Normbezeichnung	ISO 14343-A : G/W 17 ISO 14343-B : SS(430) AWS A5.9: ~ER 430
Anwendungsbereich	Auftragsschweißungen an nichtrostenden Dichtflächen für Gas-, Wasser-, und Dampfarmaturen aus unlegierten Stählen für Betriebstemp. bis 450°C. Verbindungsschweißen artgleicher ferritischen Stahl- und Stahlgußarten
Richtanalyse des Drahtes (%)	C: 0,07 Si: 0,80 Mn: 0,70 Cr: 17,5
Mech. Güterwerte des Schweißgutes (Richtwerte)	Streckgrenze (Re) 340 N/mm ² Zugfestigkeit (Rm) 540 N/mm ² Dehnung (A)(Lo=5do) 20 % Härtebereich (HB30) 150 HB
Zulassungen	Auf Anfrage
Schutzgase/Polung	WIG: (ISO 14175) I1 (=)  MSG: (ISO 14175) M12,M13 (=+) 
Grundwerkstoffe	1.4057 1.4059 1.4740 1.4742
Lieferprogramm	MIG: gespult auf D100 / D200 / K 200 / K 300 WIG: verpackt in Karton a 10 kg