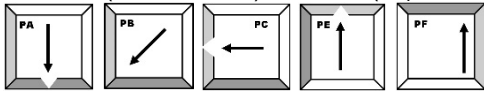
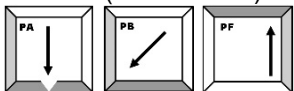


# DT-1.4316

## hochleg. MSG Drahtelektrode WIG-Schweißstäbe

<b>Normbezeichnung</b>	ISO 14343-A : G/W 19 9 L Si ISO 14343-B : SS308LSi ASTM/AWS/SFA-5.9:ER 308LSi
<b>Anwendungsbereich</b>	Verbindungs- und Auftragsschweißung im chemischen Apparate- und Behälterbau für Betriebstemp. von -196 °C bis 350 °C.
<b>Richtanalyse des Drahtes (%)</b>	C: 0,02 Si: 0,85 Mn: 1,75 Cr: 19,0 Ni: 9,5
<b>Mech. Güterwerte des Schweißgutes (Richtwerte)</b>	Streckgrenze (Re) 390 N/mm <sup>2</sup> Zugfestigkeit (Rm) 590 N/mm <sup>2</sup> Dehnung (A)(Lo=5do) 35% Kerbschlagarbeit (Av) 80 J Höchste Betr.temp. 350 °C Tiefste Betr.temp. -196 °C
<b>Zulassungen</b>	TÜV, DB, CE-Zeichen
<b>Schutzgase/Polung</b>	<p>WIG: (ISO 14175) I1 (=)</p>  <p>MSG: (ISO 14175) M11,M12,M13 (=+)</p> 
<b>Grundwerkstoffe</b>	1.4301 1.4306 1.4550 1.4319 1.4541 1.4311 1.4551 1.4552 TÜV Kennblatt 1000: Gruppe 29 ISO 20172: Gruppe 8.1 (ohne Mo)
<b>Lieferprogramm</b>	MIG: gespult auf D100 / D200 / K 200 / K 300 WIG: verpackt in Karton a 5 kg auf D100 für WIG-Kaltdrahtschweißungen