

DT-1.4337

hochleg. MSG Drahtelektrode WIG-Schweißstäbe

Normbezeichnung	ISO 14343-A : G/W 29 9 ISO 14343-B : SS312 ASTM/AWS/SFA-5.9:ER312
Anwendungsbereich	Verbindungsschweißen von korrosionsbeständigen artähnlichen Stähle, sowie Stahlguss, schwer schweißbare Stähle. Reparaturschweißungen und verschleißfeste Auftragungen
Richtanalyse des Drahtes (%)	C: 0,12 Si: 0,4 Mn: 1,8 Cr: 30,0 Ni: 9,0
Mech. Gütewerte des Schweißgutes (Richtwerte)	0,2% Dehngrenze (Rp0,2) 560 N/mm ² Zugfestigkeit (Rm) 740 N/mm ² Dehnung (A)(Lo=5do) 25% Höchste Betr.temp. 300 °C Tiefste Betr.temp. -60 °C
Zulassungen	auf Anfrage
Schutzgase/Polung	WIG: (ISO 14175) I1 (= -)  MSG: (ISO 14175) M12,M13 (= +) 
Grundwerkstoffe	1.4762 1.4085 Reparaturarbeiten
Lieferprogramm	MIG: gespult auf D100 / D200 / K 200 / K 300 WIG: verpackt in Karton a 10 kg