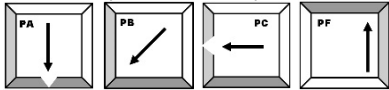
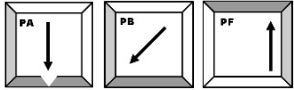


DT-1.4370

hochleg. MSG Drahtelektrode WIG-Schweißstäbe

Normbezeichnung	ISO 14343-A : G/W 18 8 Mn ISO 14343-B : ~SS307 ASTM/AWS/SFA-5.9:ER 307
Anwendungsbereich	Verbindungsschweißen von nichtrostenden und hitzebeständigen Stählen. Korrosionsbeständige Auftragsschweißungen. Verbindungsschweißen von artverschiedenen Stählen
Richtanalyse des Drahtes (%)	C: 0,10 Si: 0,80 Mn: 7,00 Cr : 18,5 Ni: 8.5
Mech. Gütwerte des Schweißgutes (Richtwerte)	Streckgrenze (Re) 400 N/mm ² Zugfestigkeit (Rm) 650 N/mm ² Dehnung (A)(Lo=5do) 35% Kerbschlagarbeit (Av) 80 J Höchste Betr.temp. 300 °C Tiefste Betr.temp. -120 °C
Zulassungen	TÜV, DB, CE-Zeichen
Schutzgase/Polung	WIG: (ISO 14175) I1 (=)  MSG: (ISO 14175) M21,M12,M13 (=+) 
Grundwerkstoffe	Unlegierte und legierte Bau- und Vergütungsstähle miteinander Mn-Hartstähle Austenitisches Schweißgut TÜV Kennblatt 1000: Gruppe 30 mit Gruppe 1-4 ISO 20172: Gruppe 8.1 verschweißt mit Gruppe 1.1/1.2
Lieferprogramm	MIG: gespult auf D100 / D200 / K 200 / K 300 WIG: verpackt in Karton a 5 kg auf D100 für WIG-Kaltdrahtschweißungen