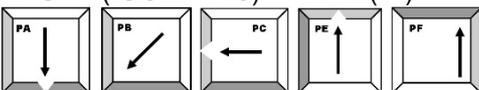
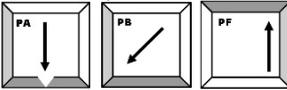


DT-1.4430

hochleg. MSG Drahtelektrode WIG-Schweißstäbe

Normbezeichnung	ISO 14343-A : G/W 19 12 3 L Si ISO 14343-B : SS316LSi ASTM/AWS/SFA-5.9:ER 316LSi
Anwendungsbereich	Verbindungs- und Auftragsschweißung von niedriggekohlten, chemisch beständigen CrNiMo-Stählen mit hoher Korrosionsbeanspruchung für Betriebstemp. bis 400°C.
Richtanalyse des Drahtes (%)	C: 0,02 Si: 0,85 Mn: 1,80 Cr: 18,5 Ni: 12,5 Mo: 2,60
Mech. Gütewerte des Schweißgutes (Richtwerte)	Streckgrenze (Re) 430 N/mm ² Zugfestigkeit (Rm) 650 N/mm ² Dehnung (A)(Lo=5do) 34% Kerbschlagarbeit (Av) 90 J Höchste Betr.temp. 400°C Tiefste Betr.temp. -196°C
Zulassungen	TÜV, DB, CE-Zeichen
Schutzgase/Polung	WIG: (ISO 14175) I1 (= -)  MSG: (ISO 14175) M12,M13 (= +) 
Grundwerkstoffe	1.4401 1.4404 1.4571 1.4580 1.4583 TÜV Kennblatt 1000: Gruppe 30 ISO 20172: Gruppe 8.1
Lieferprogramm	MIG: gespult auf D100 / D200 / K 200 / K 300 WIG: verpackt in Karton a 5 kg auf D100 für WIG-Kaltdrahtschweißungen