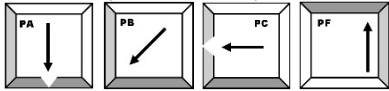
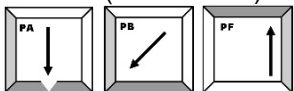


# DT-1.4455

## hochleg. MIG-Drahtelektrode WIG-Schweißstäbe

<b>Normbezeichnung</b>	ISO 14343-A : G/W 20 16 3 Mn L
<b>Anwendungsbereich</b>	Schweißzusatz für das MIG/MAG-Schweißen, nichtmagnetisierbarer, nichtrostender und kaltzäher austenitischer Stähle sowie für Mischverbindungen Betriebstemperatur -196° C bis + 400°C.
<b>Richtanalyse des Drahtes (%)</b>	C: 0,02 Si: 0,5 Mn: 7,30 Cr: 20,0 Ni:16,0 Mo:2,7 N:0,15
<b>Mech. Gütwerte des Schweißgutes (Richtwerte)</b>	0,2% Dehngrenze (Rp0,2) 400 N/mm <sup>2</sup> Zugfestigkeit (Rm) 600 N/mm <sup>2</sup> Dehnung (A)(Lo=5do) 30% Kerbschlagarbeit (Av) 75 Joule (+20°C) Magnetische Permeabilität ~1,01 G/Oe
<b>Zulassungen</b>	auf Anfrage
<b>Schutzgase/Polung</b>	WIG: (ISO 14175) I1 (= -)  MSG: (ISO 14175) M12,M13 (= +) 
<b>Grundwerkstoffe</b>	1.4583 1.4429 1.4438 1.3948 1.3951 1.3952 1.3953 1.3964 1.6905 1.5637 1.5680 1.5662 Sowie Verbindungen mit un- und niedriglegierten Stahl/Stahlguß
<b>Lieferprogramm</b>	MIG: gespult auf D100 / D200 / K 200 / K 300 WIG: verpackt in Karton a 10 kg