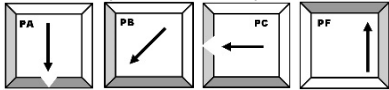
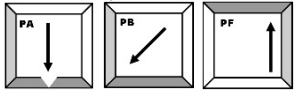


DT-1.4459

hochleg. MIG Drahtelektrode WIG-Schweißstäbe

Normbezeichnung	ISO 14343-A : G/W 23 12 2 L ISO 14343-B : SS309LMo AWS A5.9: ER 309LMo
Anwendungsbereich	Drahtelektrode für Austenit-Ferrit-Verbindungen, Plattierungen, Verbindung niedrigleg. Stählen, oder nichtrostenden/ hitzebeständigen mit austenitischen Stählen.
Richtanalyse des Drahtes (%)	C :0,02 Si :0,35 Cr :22 Ni :14 Mn :1,5 Mo :2,6
Mech. Gütwerte des Schweißgutes (Richtwerte)	Streckgrenze (Re) 480 N/mm ² Zugfestigkeit (Rm) 600 N/mm ² Dehnung (A)(Lo=5do) 30 % Härtebereich (HB30) 210 Höchste Betr.temp. 300°C Tiefste Betr.temp. -10°C
Zulassungen	Auf Anfrage
Schutzgase/Polung	WIG: (ISO 14175) I1 (= -)  MSG: (ISO 14175) M12,M13 (= +) 
Grundwerkstoffe	
Lieferprogramm	MIG: gespult auf D100 / D200 / K 200 / K 300 WIG: verpackt in Karton a 10 kg