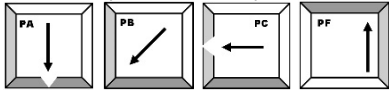
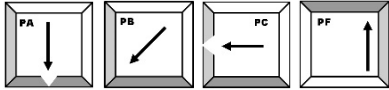


DT-1.4551

hochleg. MSG Drahtelektrode WIG-Schweißstäbe

Normbezeichnung	ISO 14343-A : G/W 19 9 Nb Si ISO 14343-B : SS347Si ASTM/AWS/SFA-5.9:ER 347 Si
Anwendungsbereich	Stabilisierter Schweißzusatz zum Verbindungs- und Auftragsschweißung im chemischen Apparate- und Behälterbau für Betriebstemp. von -110°C bis 400°C.
Richtanalyse des Drahtes (%)	C: 0,06 Si: 0,85 Mn: 1,30 Cr: 19,50 Ni: 9,50 Nb: 12xC
Mech. Gütwerte des Schweißgutes (Richtwerte)	Streckgrenze (Re) 490 N/mm ² Zugfestigkeit (Rm) 680 N/mm ² Dehnung (A)(Lo=5do) 32% Kerbschlagarbeit (Av) 80 J Höchste Betr.temp.: 400 °C Tiefeste Betr.temp.: -110 °C
Zulassungen	TÜV, DB, CE-Zeichen
Schutzgase/Polung:	WIG: (ISO 14175) I1 (=)  MSG: (ISO 14175) M12,M13 (=+) 
Grundwerkstoffe	1.4301 1.4306 1.4541 1.4310 1.3212 1.4550 1.4552 1.4319 1.4303 TÜV Kennblatt 1000: Gruppe 29 ISO 20172: Gruppe 8.1 (ohne Mo)
Lieferprogramm	MIG: gespult auf D100 / D200 / K 200 / K 300 WIG: verpackt in Karton a 5 kg auf D100 für WIG-Kaltdrahtschweißungen