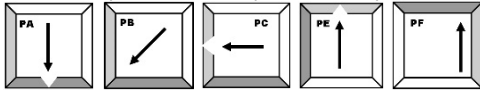
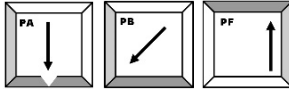


# DT-1.4576

## hochleg. MSG Drahtelektrode WIG-Schweißstäbe

<b>Normbezeichnung</b>	ISO 14343-A : G/W 19 12 3 Nb Si ISO 14343-B : SS318Si ASTM/AWS/SFA-5.9:ER 318 Si
<b>Anwendungsbereich</b>	Verbindungs- und Auftragsschweißung an stabilisierten, artähnlichen, chemisch beständigen CrNiMo-Stählen mit hoher Korrosionsbeanspruchung für Betriebstemp. bis 400°C.
<b>Richtanalyse des Drahtes (%)</b>	C:0,06 Si:0,85 Mn:1,50 Cr:19,0 Ni:12,0 Mo:2,60 Nb:12xC
<b>Mech. Gütewerte des Schweißgutes (Richtwerte)</b>	Streckgrenze (Re) 450 N/mm <sup>2</sup> Zugfestigkeit (Rm) 580 N/mm <sup>2</sup> Dehnung (A)(Lo=5do) 30% Kerbschlagarbeit (Av) 65 J Höchste Betr.temp. 400°C Tiefste Betr.temp. -120°C
<b>Zulassungen</b>	TÜV, DB, CE-Zeichen
<b>Schutzgase/Polung</b>	WIG: (ISO 14175) I1 (=)  MSG: (ISO 14175) M11,M12,M13 (=+) 
<b>Grundwerkstoffe</b>	1.4401 1.4404 1.4571 1.4583 1.4580 1.4581 1.4573 TÜV Kennblatt 1000: Gruppe 30 ISO 20172: Gruppe 8.1
<b>Lieferprogramm</b>	MIG: gespult auf D100 / D200 / K 200 / K 300 WIG: verpackt in Karton a 5 kg auf D100 für WIG-Kaltdrahtschweißungen