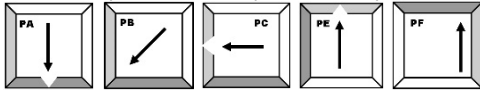


DT-1.4853

hochleg. MSG Drahtelektrode WIG-Schweißstäbe

Normbezeichnung	ISO 14343-A : G/W Z 25 35
Anwendungsbereich	Verbindungs- und Auftragsschweißung an artgleichen und Artähnlichen hitzebeständigen Stahlgussorten. Zunderbeständig bis ca. 1050°C
Richtanalyse des Drahtes (%)	C: 0,4 Si: 1,1 Mn: 1,8 Cr: 26,0 Ni: 35,0 Mo: 0,50 Nb 1.3 Ti: 0,1
Mech. Güterwerte des Schweißgutes (Richtwerte RT)	0,2% Dehngrenze 400 N/mm ² Zugfestigkeit (Rm) 600 N/mm ² Dehnung (A)(Lo=5do) 8%
Zulassungen	auf Anfrage
Schutzgase/Polung	<p>WIG: (ISO 14175) I1 (=)</p>  <p>MSG: (ISO 14175) M12,M13 (=+)</p> 
Grundwerkstoffe	1.4852 GX40NiCrSiNb35-25 Alloy HP10Cb Paralloy CR39W Lloyds T57 Centralloy H101
Lieferprogramm	MIG: gespult auf D100 / D200 / K 200 / K 300 WIG: verpackt in Karton a 5 kg auf D100 für WIG-Kaltdrahtschweißungen