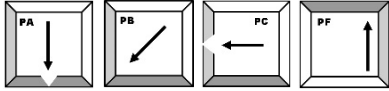
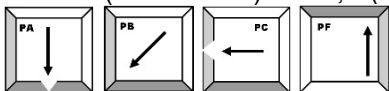


DT-1,0Ni

niedrigleg. MSG-Drahtelektrode WIG-Schweißstäbe

Normbezeichnung	EN ISO 14341-A: G 46 6 M21 3 Ni1 EN ISO 636-A : W 46 6 W3 Ni1 AWS-A5.28: ER80S-Ni1
Anwendung	niedriglegierte Stahl und kaltzähe Feinkornbaustähle
Richtanalyse des Drahtes (Richtwerte)	C: 0,10 Si: 0,60 Mn: 1,10 Ni: 1,00 Mo: 0,10
Mech. Gütewerte des Schweißgutes (Richtwerte)	Streckgrenze (Re) 530 N/mm ² Zugfestigkeit (Rm) 600 N/mm ² Dehnung (A)(Lo=5do) > 25 % Kerbschlagarbeit (ISO-V) -60 °C >=47 J (RT >100 J)
Zulassungen	./.
Grundwerkstoffe	wie oben
Schutzgase/Polung	<p>WIG: (ISO 14175) I1 (= -)</p>  <p>MSG: (ISO 14175) M2, (= +)</p> 
Lieferprogramm	MIG: gespult auf D100 / D200 / K 200 / K 300 WIG: verpackt im Karton a 25 kg (1,0mm - 3,0mm)