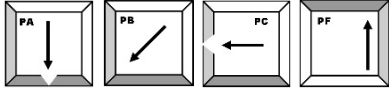
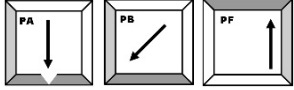


DT-317 L

hochleg. MIG Drahtelektrode WIG-Schweißstäbe

Normbezeichnung	ISO 14343-A : G/W 18 15 3 L ISO 14343-B: (317 L) AWS-A5.9: ER 317L
Anwendungsbereich	Sonderwerkstoff für Verbindungen und Auftragungen an artgleichen und artähnlichen austenitischen nichtstabilisierten und stabilisierten CrNiMo(N) Stählen
Richtanalyse des Drahtes (%)	C : 0,03 Si : 0,4 Mn : 1,4 Cr : 19 Ni : 14 Mo : 3,5
Mech. Güterwerte des Schweißgutes (Richtwerte)	0,2%-Dehngrenze 350 N/mm ² 0,1%-Dehngrenze 370 N/mm ² Zugfestigkeit (Rm) 570 N/mm ² Dehnung (A)(Lo=5do) 34 % Kerbschlag.(ISO-V-Probe J) 65
Zulassungen	Auf Anfrage
Schutzgase/Polung	WIG: (ISO 14175) I1 (=)  MSG: (ISO 14175) M12,M13 (=+) 
Grundwerkstoffe	1.4439, 1.4429, 1.4438, 1.4583
Lieferprogramm	MIG: gespult auf D100 / D200 / K 200 / K 300 WIG: verpackt in Karton a 5 kg