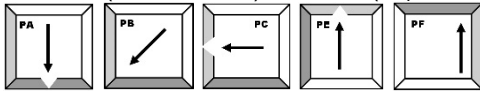
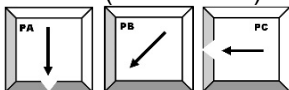


# DT-SG 2567

## Werkzeugst. MIG-Drahtelektrode WIG-Schweißstäbe

<b>Normbezeichnung</b>	EN 14700: S Fe 3 DIN 8555: M/WSG3-GZ-45-T Kurzname: 30WCrV17-2
<b>Anwendungsbereich</b>	<p>Auftragschweißungen und Ausbesserungen an Warmarbeitswerkzeugen aus un- oder niedriglegierten Stählen.</p> <p>Das Schweißgut ist warmfest mit einem hohen Verschleißwiderstand und besitzt eine sehr gute Anlassbeständigkeit.</p> <p>Die Mikrostruktur des ungeglühten Schweißgutes ist martensitisch mit Restausteniten und Karbiden.</p>
<b>Richtanalyse des Drahtes (%)</b>	C: 0,30 Si: 0,3 Mn: 0,30 Cr: 2,30 V: 0,50 W: 4,05
<b>Mech. Gütwerte des Schweißgutes (Richtwerte)</b>	<p>Hardness HRC (ungeglüht) 42-48 Hardness HRC (angelassen) 42-46 (400 °C/Luft) 45 (600 °C/Luft)</p>
<b>Zulassungen</b>	keine
<b>Schutzgase/Polung</b>	<p>WIG: (ISO 14175) I1 (= -)</p>  <p>MSG: (ISO 14175) M1, M2, M3 (= +)</p> 
<b>Lieferprogramm</b>	<p>MIG: gespult auf D100 / D200 / K 200 / K 300 WIG: verpackt im Karton a 10 kg</p>