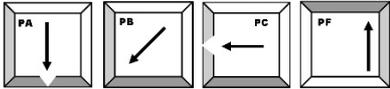
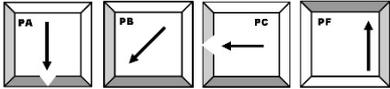


DT-SG CrMo2 niedrigleg. MSG-Drahtelektrode WIG-Schweißstäbe

Normbezeichnung	DIN EN ISO 21952-A: G/W CrMo2Si AWS-A5.28: ~ER 90 S-B3 (Werkstoff Nr.: 1.7384)
Anwendungsbereich	Verbindungsschweißen im Druckbehälter- und Dampfkesselbau. Betriebstemperatur bis 600 °C.
Richtanalyse des Drahtes (%)	C: 0,05 Si: 0,60 Mn: 1,00 Mo: 1,00 Cr: 2,70
Mech. Gütwerte des Schweißgutes (Richtwerte)	Streckgrenze (Re) 450 N/mm ² Zugfestigkeit (Rm) 550-650 N/mm ² Dehnung (A)(Lo=5do) > 18 % Kerbschlagarbeit (Av) > 90 J
Zulassungen	TÜV, CE-Zeichen

Schutzgase/Polung	WIG: (ISO 14175) I1 (= -)
	
	MSG: (ISO 14175) M21 (= +)
	

Grundwerkstoffe	1.7380 (10 CrMo9 10) 1.8075 1.7259 1.7273 1.7276 1.7281 Gruppe 5.2
------------------------	--------------------------------------------------------------------------

Lieferprogramm	MIG: gespult auf D100 / D200 / K 200 / K 300 WIG: verpackt im Karton a 25 kg
-----------------------	---------------------------------------------------------------------------------