

Drahtelektroden für das Schutzgasschweißen MAG/MSG		DR-SG CrMo 9				
Normbezeichnungen	EN ISO 21952-A Werkstoff-Nr. AWS/ASME-A5.28		: GCrMo9Si : 1.7388 : ER 90 S-B9			
Eigenschaften/ Anwendungen	Hochlegierte Massivdrahtelektrode zum Schweißen von warmfesten und druckwasserbeständigen Kessel- und Rohrstählen. Betriebstemperatur bis 600 °C.					
Drahtanalyse (Richtwerte)	C 0,06-0,10 Cr 8,50-10,00	Si 0,30-0,60 Mo 0,80-1,20	Mn 0,30-0,70 V 0,150	P 0,025 Cu 0,300	S 0,025	Ni 1,000 Nb 0,010
Mechanische Gütwerte des reinen Schweißgutes	Schutzgas Streckgrenze Re Zugfestigkeit Rm Dehnung A (Lo=5do) Kerbschlagarbeit ISO-V Av		M 2 >435 MPa >590 MPa > 18 % > 34 J bei 20 °C			
Schutzgase	C, M 2 nach EN ISO 14175					
Zulassungen						
Ausbringung						
Stromart/Polung Schweißpositionen	DC (=) + PA, PB, PC, PE, PF, (PG) nach EN ISO 6947 1G, 1F, 2F, 2G, 4G, 3G, (3G) nach ASME IX					
Empfohlene Arbeitsparameter	Abmessung:	0,80	1,00	1,20	1,60	mm
	Spannung:	16-22	18-28	20-33	26-38	V
	Stromstärke:	40-170	80-280	120-350	225-480	A
Werkstoffe	siehe Produktinformation					
Lieferformen	Spulen nach DIN 8559, EN 759, EN ISO 544 und EN ISO 14344 Durchmesser in mm: 0,80 - 1,00 - 1,20 - 1,60					
Statistische Warennummer: 72299090						

Alle Informationen der Datenblätter entsprechen dem heutigen Kenntnisstand und können ohne vorherige Ankündigung geändert werden. Die Datenblätter geben die Anforderungen der jeweiligen Norm für das reine Schweißgut wieder. Die Gewährleistung bestimmter Eigenschaften und Gütwerte, sowie Zusagen der Eignung für einen bestimmten Verwendungszweck bedürfen stets besonderer schriftlicher Vereinbarung. (01.2021)