

<b>Drahtelektroden für das Schutzgasschweißen MAG/MSG</b>		<b>DR-SG 4903</b>				
<b>Normbezeichnungen</b>	EN ISO 21952-A : GCrMo91 Werkstoff-Nr. : 1.4903 AWS/ASME-A5.28 : ER 90 S-B9					
<b>Eigenschaften/ Anwendungen</b>	Hochlegierte Massivdrahtelektrode zum Schweißen von hochwarmfesten, vergüteten 9-12 %-igen Chromstählen und druckwasserbeständigen Kessel- und Rohrstählen. Besonders geeignet für T91/P91 Stähle im Turbinen- und Kesselbau sowie in der chemischen Industrie. Betriebstemperatur bis 650 °C.					
<b>Drahtanalyse (Richtwerte)</b>	C 0,07-0,15	Si 0,600	Mn 0,40-1,50	P 0,020	S 0,020	Ni 0,40-1,00
	Cr 8,00-10,50	Mo 0,80-1,20	V 0,15-0,30	Cu 0,250		Nb 0,010
<b>Mechanische Gütwerte des reinen Schweißgutes</b>	Schutzgas M 2 Streckgrenze Re >415 MPa Zugfestigkeit Rm >585 MPa Dehnung A (Lo=5do) > 17 % Kerbschlagarbeit ISO-V Av > 47 J bei 20 °C					
<b>Schutzgase</b>	C, M 2 nach EN ISO 14175					
<b>Zulassungen</b>						
<b>Ausbringung</b>						
<b>Stromart/Polung Schweißpositionen</b>	DC (=) + PA, PB, PC, PE, PF, (PG) nach EN ISO 6947 1G, 1F, 2F, 2G, 4G, 3G, (3G) nach ASME IX					
<b>Empfohlene Arbeitsparameter</b>	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
<b>Werkstoffe</b>	siehe Produktinformation					
<b>Lieferformen</b>	Spulen nach DIN 8559, EN 759, EN ISO 544 und EN ISO 14344 Durchmesser in mm: 0,80 - 1,00 - 1,20 - 1,60					
<b>Statistische Warennummer: 72299090</b>						

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)