

Drahtelektroden für das Schutzgasschweißen MAG/MSG		DR-SG 4937				
Normbezeichnungen	EN ISO 21952-A : G CrMoWV12Si Werkstoff-Nr. : 1.4937					
Eigenschaften/ Anwendungen	Massivdrahtelektrode für hochwarmfeste, vergütbare 12 %-ige Chrom- Stähle im Turbinen- und Kesselbau und in der chemischen Industrie. Geeignet im Langzeitbereich für Temperaturen bis 650 °C. Hohe Zeitstandfestigkeit und sehr gutes Zähigkeitsverhalten bei Langzeitbeanspruchung. Besonders geeignet für X 20 CrMoV 12 1.					
Drahtanalyse (Richtwerte)	C	Si	Mn	P	S	Ni
	0,17-0,24	0,20-0,60	0,40-1,00	0,025	0,020	0,800
	Cr	Mo	V			
	10,50-12,00	0,80-1,20	0,20-0,40			
			W			
			0,35-0,80			
Mechanische Gütwerte des reinen Schweißgutes	Schutzgas M 1 Streckgrenze Re >550 MPa Zugfestigkeit Rm >690 MPa Dehnung A (Lo=5do) > 15 % Kerbschlagarbeit ISO-V Av > 34 J bei 20 °C					
Schutzgase	M 12, M 13 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:	1,00	1,20	mm		
	Spannung:	15-28	15-29	V		
	Stromstärke:	80-240	100-300	A		
Werkstoffe	siehe Produktinformation					
Lieferformen	Spulen nach DIN 8559, EN 759, EN ISO 544 und EN ISO 14344 Durchmesser in mm: 1,00 - 1,20					
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)