

<b>Schweißstäbe für das Schutzgasschweißen WIG</b>		<b>DR-SG 4937</b>				
<b>Normbezeichnungen</b>	EN ISO 21952-A : W CrMoWV12Si Werkstoff-Nr. : 1.4937					
<b>Eigenschaften/ Anwendungen</b>	WIG-Schweißstab 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.					
<b>Drahtanalyse (Richtwerte)</b>	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			
<b>Mechanische Gütwerte des reinen Schweißgutes</b>	Schutzgas Streckgrenze Re Zugfestigkeit Rm Dehnung A (Lo=5do) Kerbschlagarbeit ISO-V Av		Argon >550 MPa >690 MPa > 15 % > 34 J bei 20 °C			
<b>Schutzgase</b>	Argon 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:					
<b>Werkstoffe</b>	siehe Produktinformation					
<b>Lieferformen</b>	gerichtete Stäbe mit einer Länge von 1.000 mm in Kartons à 25,00 kg, andere Längen auf Anfrage Durchmesser in mm: 0,80 - 1,00 - 1,20 - 1,60 - 2,00 - 2,40 - 3,00					
<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)