

Drahtelektroden für das Schutzgasschweißen MAG/MSG		DR-SG 4316	
Normbezeichnungen	EN ISO 14343-A (EN ISO 14343-B) Werkstoff-Nr. AWS/ASME-A5.9	: G 19 9 L Si : 308LSi : 1.4316 : ER 308 L Si	
Eigenschaften/ Anwendungen	Massivdrahtelektrode zum Verbindungsschweißen von un- und stabilisierten Cr-Ni-Stählen. Betriebstemperatur bis 350 °C.		
Drahtanalyse (Richtwerte)	C 0,030 Cr 19,00-21,00	Si 0,65-1,20 Mo 0,500	Mn 1,00-2,50 P 0,030 S 0,020 Ni 9,00-11,00 Cu 0,500
Mechanische Gütwerte des reinen Schweißgutes	Schutzgas M 1 Streckgrenze Re >320 MPa Zugfestigkeit Rm >510 MPa Dehnung A (Lo=5do) > 25 % Kerbschlagarbeit ISO-V Av > 32 J bei 20 °C		
Schutzgase	M 12, M 13 nach EN ISO 14175		
Zulassungen	VdTÜV-Eignungsprüfung, DB-Zulassung, CE-Zeichen		
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: 0,80 - 1,00 - 1,20 - 1,60		
Statistische Warennummer: 72230019			

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)