

<b>Drahtelektroden für das Schutzgasschweißen MAG/MSG</b>		<b>DR-SG 4370</b>	
<b>Normbezeichnungen</b>	EN ISO 14343-A Werkstoff-Nr. AWS/ASME-A5.9	: G 18 8 Mn : 1.4370 : ER 307 L	
<b>Eigenschaften/ Anwendungen</b>	Vollaustenitische Massivdrahtelektrode zum Verbindungsschweißen von artgleichen, Mn-Hartstählen, hitzbeständigen Stählen und Austenit - Ferritverbindungen (schwarz - weiß).		
<b>Drahtanalyse (Richtwerte)</b>	C 0,200 Cr 17,00-20,00	Si 1,200 Mo 0,500	Mn 5,00-8,00 P 0,030 Cu 0,500
<b>Mechanische Gütwerte des reinen Schweißgutes</b>	<b>Schutzgas</b> M 1 <b>Streckgrenze Re</b> >350 MPa <b>Zugfestigkeit Rm</b> >500 MPa <b>Dehnung A (Lo=5do)</b> > 25 % <b>Kerbschlagarbeit ISO-V Av</b> >140 J bei 20 °C		
<b>Schutzgase</b>	M 12, M 13 nach EN ISO 14175		
<b>Zulassungen</b>	VdTÜV-Eignungsprüfung, DB-Zulassung, CE-Zeichen		
<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:	1,00    1,20	mm
	Spannung:	15-28    15-29	V
	Stromstärke:	80-240    100-300	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: 72230019</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)