

Drahtelektroden für das Schutzgasschweißen MAG/MSG		DR-SG 4455	
Normbezeichnungen	EN ISO 14343-A EN ISO 14343-B Werkstoff-Nr. AWS/ASME-A5.9	: G 20 16 3 Mn N L : 316LMn : 1.4455 : ER 316L (mod.)	
Eigenschaften/ Anwendungen	Massivdrahtelektrode für Verbindungs- und Auftragschweißungen an artgleichen und artähnlichen CrNi(N)- und CrNiMo(Mn,N)-Stählen/Stahlgussorten. Besonders geeignet gegen Korrosion in Harnstoff-Synthesenanlagen.		
Drahtanalyse (Richtwerte)	C 0,030 Cr 19,00-22,00	Si 1,000 Mo 2,50-4,50	Mn 5,00-9,00 P 0,030 Cu 0,500 S 0,020 Ni 15,00-18,00 N 0,10-0,20
Mechanische Gütwerte des reinen Schweißgutes	Schutzgas Streckgrenze Re Zugfestigkeit Rm Dehnung A (Lo=5do) Kerbschlagarbeit ISO-V Av	M 12, M13 >320 MPa >510 MPa > 25 %	
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:	21-27 24-30	V
	Stromstärke:	100-200 160-280	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: 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. (01.2022)