

<b>Drahtelektroden für das Schutzgasschweißen MAG/MSG</b>		<b>DR-SG 4501</b>					
<b>Normbezeichnungen</b>	EN ISO 14343-A : G 25 9 4 N L (EN ISO 14343-B : 2594) AWS/ASME-A5.9 : ER 2594						
<b>Eigenschaften/ Anwendungen</b>	Massivdrahtelektrode zum Verbindungsschweißen von austenitisch - ferritischen Stählen (Superduplexstählen), speziell im Offshore-Bereich. Das Schweißgut ist beständig gegen Spannungsrisskorrosion und Lochfraß. Für Betriebstemperaturen von -50 °C bis 250 °C.						
<b>Drahtanalyse (Richtwerte)</b>	C 0,030	Si 1,000	Mn 2,500	P 0,030	S 0,020	Ni 8,00-10,50	
	Cr 24,00-27,00	Mo 2,50-4,50	W 1,000	Cu 1,500	N 0,20-0,30		
<b>Mechanische Gütwerte des reinen Schweißgutes</b>	Schutzgas M 1 Streckgrenze Re >550 MPa Zugfestigkeit Rm >620 MPa Dehnung A (Lo=5do) > 18 % Kerbschlagarbeit ISO-V Av > 80 J bei 20 °C						
<b>Schutzgase</b>	M 12, M 13 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:	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: 1,00 - 1,20						
<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)