

Drahtelektroden für das Schutzgasschweißen MAG/MSG		DR-SG 4502	
Normbezeichnungen	EN ISO 14343-A (EN ISO 14343-B) Werkstoff-Nr. AWS/ASME-A5.9		: G 17 : 430 : 1.4502 : ER 430
Eigenschaften/ Anwendungen	Ti-stabilisierte Massivdrahtelektrode für nichtrostende, ferritische 13-18 %-ige Cr-Stähle. Betriebstemperatur bis 500 °C.		
Drahtanalyse (Richtwerte)	C 0,120 Cr 16,00-19,00	Si 1,000 Mo 0,500	Mn 1,000 P 0,030 Cu 0,500 S 0,020 Ni 0,500
Mechanische Gütwerte des reinen Schweißgutes	Schutzgas Streckgrenze Re Zugfestigkeit Rm Dehnung A (Lo=5do) Härte		M 1 >300 MPa >450 MPa > 15 % 350-400 J bei HB 1. Lage 280-350 HB 2. Lage
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:	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: 72230099			

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)