

<b>Drahtelektroden für das Schutzgasschweißen MAG/MSG</b>		<b>DR-SG 4511</b>	
<b>Normbezeichnungen</b>	EN ISO 14343-A (EN ISO 14343-B Werkstoff-Nr. AWS/ASME-A5.9		: G 18 L Nb : 430LNb) : 1.4511 : ER 430LNb
<b>Eigenschaften/ Anwendungen</b>	Nb-stabilisierte Massivdrahtelektrode für nichtrostende, ferritische stabilisierte und nicht stabilisierte 13-18 %-ige Cr-Stähle.		
<b>Drahtanalyse (Richtwerte)</b>	C 0,020 Cr 17,80-18,80	Si 0,500 Mo 0,300	Mn 0,800 P 0,030 Cu 0,300 S 0,020 N 0,020 Ni 0,300 Nb 0,05 + 7(C+N) < 0,500
<b>Mechanische Gütwerte des reinen Schweißgutes</b>	<b>Schutzgas</b> <b>Streckgrenze Re</b> <b>Zugfestigkeit Rm</b> <b>Dehnung A (Lo=5do)</b>	Ar + 2 % O2 >220 MPa >410 MPa > 15 %	
<b>Schutzgase</b>	Ar + 2 % O2 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>	<b>Abmessung:</b>	1,00      1,20	mm
	<b>Spannung:</b>	15-28      15-29	V
	<b>Stromstärke:</b>	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: 72230012</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)