

Drahtelektroden für das Schutzgasschweißen MAG/MSG		DR-SG 4576				
Normbezeichnungen	EN ISO 14343-A Werkstoff-Nr. AWS/ASME-A5.9	: G 19 12 3 Nb Si : 1.4576 : ER 318 Si				
Eigenschaften/ Anwendungen	Massivdrahtelektrode für das Verbindungsschweißen von un- und stabilisierten Cr-Ni-Mo-Stählen. Betriebstemperatur bis 400 °C.					
Drahtanalyse (Richtwerte)	C 0,080 Cr 18,00-20,00	Si 0,65-1,20 Mo 2,50-3,00	Mn 1,00-2,50	P 0,030 Cu 0,500	S 0,020	Ni 11,00-14,00 Nb 10 x C bis 1,000
Mechanische Gütwerte des reinen Schweißgutes	Schutzgas Streckgrenze Re Zugfestigkeit Rm Dehnung A (Lo=5do) Kerbschlagarbeit ISO-V Av		M 1 >350 MPa >550 MPa > 25 % >110 J bei 20 °C : > 40 J bei -196 °C			
Schutzgase	M 12, M 13 nach EN ISO 14175					
Zulassungen	VdTÜV-Eignungsprüfung, DB-Zulassung, CE-Zeichen					
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: 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. (01.2021)