

<b>Schweißstäbe für das Schutzgasschweißen WIG</b>		<b>DR-SG 4351</b>																									
<b>Normbezeichnungen</b>	EN ISO 14343-A : W 13 4 (EN ISO 14343-B : 410NiMo) Werkstoff-Nr. : 1.4351 AWS/ASME-A5.9 : ER 410 NiMo																										
<b>Eigenschaften/ Anwendungen</b>	WIG-Schweißstab zum Schweißen von nichtrostendem, martensitischem Cr-Ni-Stahl und -Stahlguss. Bei Wanddicken > 10 mm wird eine Vorwärmung auf max. 150 °C empfohlen.																										
<b>Drahtanalyse (Richtwerte)</b>	<table style="margin: auto; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="padding: 2px 10px;">C</td> <td style="padding: 2px 10px;">Si</td> <td style="padding: 2px 10px;">Mn</td> <td style="padding: 2px 10px;">P</td> <td style="padding: 2px 10px;">S</td> <td style="padding: 2px 10px;">Ni</td> </tr> <tr> <td style="padding: 2px 10px;">0,050</td> <td style="padding: 2px 10px;">1,000</td> <td style="padding: 2px 10px;">1,000</td> <td style="padding: 2px 10px;">0,030</td> <td style="padding: 2px 10px;">0,020</td> <td style="padding: 2px 10px;">3,00-5,00</td> </tr> <tr> <td style="padding: 2px 10px;">Cr</td> <td style="padding: 2px 10px;">Mo</td> <td></td> <td style="padding: 2px 10px;">Cu</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td style="padding: 2px 10px;">11,00-14,00</td> <td style="padding: 2px 10px;">0,40-1,00</td> <td></td> <td style="padding: 2px 10px;">0,500</td> <td></td> <td></td> </tr> </table>			C	Si	Mn	P	S	Ni	0,050	1,000	1,000	0,030	0,020	3,00-5,00	Cr	Mo		Cu			11,00-14,00	0,40-1,00		0,500		
C	Si	Mn	P	S	Ni																						
0,050	1,000	1,000	0,030	0,020	3,00-5,00																						
Cr	Mo		Cu																								
11,00-14,00	0,40-1,00		0,500																								
<b>Mechanische Gütwerte des reinen Schweißgutes</b>	<table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 50%;"><b>Schutzgas</b></td> <td style="width: 50%;">Argon</td> </tr> <tr> <td><b>Streckgrenze Re</b></td> <td>&gt;500 MPa</td> </tr> <tr> <td><b>Zugfestigkeit Rm</b></td> <td>&gt;750 MPa</td> </tr> <tr> <td><b>Dehnung A (Lo=5do)</b></td> <td>&gt; 15 %</td> </tr> <tr> <td><b>Kerbschlagarbeit ISO-V Av</b></td> <td>&gt; 50 J bei 20 °C</td> </tr> </table>			<b>Schutzgas</b>	Argon	<b>Streckgrenze Re</b>	>500 MPa	<b>Zugfestigkeit Rm</b>	>750 MPa	<b>Dehnung A (Lo=5do)</b>	> 15 %	<b>Kerbschlagarbeit ISO-V Av</b>	> 50 J bei 20 °C														
<b>Schutzgas</b>	Argon																										
<b>Streckgrenze Re</b>	>500 MPa																										
<b>Zugfestigkeit Rm</b>	>750 MPa																										
<b>Dehnung A (Lo=5do)</b>	> 15 %																										
<b>Kerbschlagarbeit ISO-V Av</b>	> 50 J bei 20 °C																										
<b>Schutzgase</b>	Argon 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>Werkstoffe</b>	siehe Produktinformation																										
<b>Lieferformen</b>	gerichtete Stäbe mit einer Länge von 1.000 mm in Kartons à 25,00 kg, andere Längen auf Anfrage Durchmesser in mm: 0,80 - 1,00 - 1,20 - 1,60 - 2,00 - 2,40 - 3,20																										
<b>Statistische Warennummer: 72222031</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)