

Schweißstäbe für das Schutzgasschweißen WIG		DR-SG 4430	
Normbezeichnungen	EN ISO 14343-A (EN ISO 14343-B Werkstoff-Nr. AWS/ASME-A5.9		: W 19 12 3 L Si : 316LSi) : 1.4430 : ER 316 L Si
Eigenschaften/ Anwendungen	WIG-Schweißstab für das Verbindungsschweißen von un- und stabilisierten Cr-Ni-Mo-Stählen. Betriebstemperatur bis 400 °C.		
Drahtanalyse (Richtwerte)	C 0,030 Cr 18,00-20,00	Si 0,650 Mo 2,50-3,00	Mn 1,00-2,50 P 0,030 Cu 0,500 S 0,020 Ni 11,00-14,00
Mechanische Gütwerte des reinen Schweißgutes	Schutzgas Streckgrenze Re Zugfestigkeit Rm Dehnung A (Lo=5do) Kerbschlagarbeit ISO-V Av		Argon >320 MPa >510 MPa > 25 % >130 J bei 20 °C : > 50 J bei -196 °C
Schutzgase	Argon 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			
Werkstoffe	siehe Produktinformation		
Lieferformen	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		
Statistische Warennummer: 72222031			

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)