

<b>Schweißstäbe für das Schutzgasschweißen WIG</b>		<b>DR-SG 4453</b>																																					
<b>Normbezeichnungen</b>	EN ISO 14343-A : W Z 18 16 5 N L Werkstoff-Nr. : 1.4453 AWS/ASME-A5.9 : ER 317 LN (mod.)																																						
<b>Eigenschaften/ Anwendungen</b>	WIG-Schweißstab für höher Mo-legierte Cr-Ni-Stähle. Geeignet für schwierige Korrosionsverhältnisse. Das Schweißgut ist beständig gegen Spannungsrisskorrosion und Lochfraß. Betriebstemperatur bis 300 °C.																																						
<b>Drahtanalyse (Richtwerte)</b>	<table style="margin: auto; border: none;"> <tr> <td>C</td> <td>Si</td> <td>Mn</td> <td>P</td> <td>S</td> <td>Ni</td> </tr> <tr> <td>0,030</td> <td>1,000</td> <td>1,00-4,00</td> <td>0,030</td> <td>0,020</td> <td>16,00-19,00</td> </tr> <tr> <td>Cr</td> <td>Mo</td> <td></td> <td>Cu</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>17,00-20,00</td> <td>3,50-5,00</td> <td></td> <td>0,500</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>N</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>0,10-0,20</td> <td></td> </tr> </table>			C	Si	Mn	P	S	Ni	0,030	1,000	1,00-4,00	0,030	0,020	16,00-19,00	Cr	Mo		Cu			17,00-20,00	3,50-5,00		0,500							N						0,10-0,20	
C	Si	Mn	P	S	Ni																																		
0,030	1,000	1,00-4,00	0,030	0,020	16,00-19,00																																		
Cr	Mo		Cu																																				
17,00-20,00	3,50-5,00		0,500																																				
				N																																			
				0,10-0,20																																			
<b>Mechanische Gütwerte des reinen Schweißgutes</b>	<table style="width: 100%; border: none;"> <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;300 MPa</td> </tr> <tr> <td><b>Zugfestigkeit Rm</b></td> <td>&gt;480 MPa</td> </tr> <tr> <td><b>Dehnung A (Lo=5do)</b></td> <td>&gt; 25 %</td> </tr> <tr> <td><b>Kerbschlagarbeit ISO-V Av</b></td> <td>&gt;110 J bei 20 °C</td> </tr> <tr> <td></td> <td>: &gt; 32 J bei -196 °C</td> </tr> </table>			<b>Schutzgas</b>	Argon	<b>Streckgrenze Re</b>	>300 MPa	<b>Zugfestigkeit Rm</b>	>480 MPa	<b>Dehnung A (Lo=5do)</b>	> 25 %	<b>Kerbschlagarbeit ISO-V Av</b>	>110 J bei 20 °C		: > 32 J bei -196 °C																								
<b>Schutzgas</b>	Argon																																						
<b>Streckgrenze Re</b>	>300 MPa																																						
<b>Zugfestigkeit Rm</b>	>480 MPa																																						
<b>Dehnung A (Lo=5do)</b>	> 25 %																																						
<b>Kerbschlagarbeit ISO-V Av</b>	>110 J bei 20 °C																																						
	: > 32 J bei -196 °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																																						
<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)