

Schweißstäbe für das Schutzgasschweißen WIG	DR-SG 4501																																				
Normbezeichnungen	EN ISO 14343-A : W 25 9 4 N L (EN ISO 14343-B : 2594) AWS/ASME-A5.9 : ER 2594																																				
Eigenschaften/ Anwendungen	WIG-Schweißstab zum Verbindungsschweißen von austenitisch - ferritischen Stählen (Superduplexstählen), speziell im Offshore-Bereich. Das Schweißgut ist beständig gegen Spannungsrisskorrosion und Lochfraß. Für Betriebstemperaturen von -50 °C bis 250 °C.																																				
Drahtanalyse (Richtwerte)	<table style="width: 100%; border: none;"> <tr> <td style="text-align: center;">C</td> <td style="text-align: center;">Si</td> <td style="text-align: center;">Mn</td> <td style="text-align: center;">P</td> <td style="text-align: center;">S</td> <td style="text-align: center;">Ni</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">0,030</td> <td style="text-align: center;">1,000</td> <td style="text-align: center;">2,500</td> <td style="text-align: center;">0,030</td> <td style="text-align: center;">0,020</td> <td style="text-align: center;">8,00-10,50</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">Cr</td> <td style="text-align: center;">Mo</td> <td></td> <td style="text-align: center;">Cu</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">24,00-27,00</td> <td style="text-align: center;">2,50-4,50</td> <td></td> <td style="text-align: center;">1,500</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td style="text-align: center;">W</td> <td></td> <td style="text-align: center;">N</td> <td></td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td style="text-align: center;">1,000</td> <td></td> <td style="text-align: center;">0,20-0,30</td> <td></td> </tr> </table>	C	Si	Mn	P	S	Ni	0,030	1,000	2,500	0,030	0,020	8,00-10,50	Cr	Mo		Cu			24,00-27,00	2,50-4,50		1,500					W		N				1,000		0,20-0,30	
C	Si	Mn	P	S	Ni																																
0,030	1,000	2,500	0,030	0,020	8,00-10,50																																
Cr	Mo		Cu																																		
24,00-27,00	2,50-4,50		1,500																																		
		W		N																																	
		1,000		0,20-0,30																																	
Mechanische Gütwerte des reinen Schweißgutes	<table style="width: 100%; border: none;"> <tr> <td style="width: 60%;">Schutzgas</td> <td style="width: 40%;">M 1</td> </tr> <tr> <td>Streckgrenze Re</td> <td>>550 MPa</td> </tr> <tr> <td>Zugfestigkeit Rm</td> <td>>620 MPa</td> </tr> <tr> <td>Dehnung A (Lo=5do)</td> <td>> 18 %</td> </tr> <tr> <td>Kerbschlagarbeit ISO-V Av</td> <td>> 80 J bei 20 °C</td> </tr> </table>	Schutzgas	M 1	Streckgrenze Re	>550 MPa	Zugfestigkeit Rm	>620 MPa	Dehnung A (Lo=5do)	> 18 %	Kerbschlagarbeit ISO-V Av	> 80 J bei 20 °C																										
Schutzgas	M 1																																				
Streckgrenze Re	>550 MPa																																				
Zugfestigkeit Rm	>620 MPa																																				
Dehnung A (Lo=5do)	> 18 %																																				
Kerbschlagarbeit ISO-V Av	> 80 J bei 20 °C																																				
Schutzgase	M 12, M 13 nach EN ISO 14175																																				
Zulassungen																																					
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: 2,00 - 2,40																																				
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)