

Schweißstäbe für das Schutzgasschweißen WIG		DR-SG 4502	
Normbezeichnungen	EN ISO 14343-A (EN ISO 14343-B Werkstoff-Nr. AWS/ASME-A5.9		: W 17 : 430 : 1.4502 : ER 430
Eigenschaften/ Anwendungen	Ti-stabilisierter WIG-Schweißstab für nichtrostende, ferritische 13-18 %-ige Cr-Stähle. Betriebstemperatur bis 500 °C.		
Drahtanalyse (Richtwerte)	C 0,120 Cr 16,00-19,00	Si 1,000 Mo 0,500	Mn 1,000 P 0,030 Cu 0,500
Mechanische Gütwerte des reinen Schweißgutes	Schutzgas Streckgrenze Re Zugfestigkeit Rm Dehnung A (Lo=5do) Härte	Argon >300 MPa >450 MPa > 15 % 350-400 J bei HB 1. Lage 280-350 HB 2. Lage	
Schutzgase	Argon 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: 0,80 - 1,00 - 1,20 - 1,60 - 2,00 - 2,40 - 3,20		
Statistische Warennummer: 72222089			

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)