

Schweißstäbe für das Schutzgasschweißen WIG		DR-SG 4563																							
Normbezeichnungen	EN ISO 14343-A : W 27 31 4 Cu L (EN ISO 14343-B : 383) Werkstoff-Nr. : 1.4563 AWS/ASME-A5.9 : ER 383																								
Eigenschaften/ Anwendungen	WIG-Schweißstab für Verbindungsschweißungen an hochkorrosionsbeanspruchten Bauteilen. Dieses wird durch den hohen Cr- und Ni-Anteil, sowie durch den Zusatz von Mo und Cu erreicht.																								
Drahtanalyse (Richtwerte)	<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>1,00-3,00</td> <td>0,030</td> <td>0,020</td> <td>30,00-33,00</td> </tr> <tr> <td>Cr</td> <td>Mo</td> <td></td> <td>Cu</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>26,00-29,00</td> <td>3,00-4,50</td> <td></td> <td>0,70-1,50</td> <td></td> <td></td> </tr> </table>	C	Si	Mn	P	S	Ni	0,030	1,000	1,00-3,00	0,030	0,020	30,00-33,00	Cr	Mo		Cu			26,00-29,00	3,00-4,50		0,70-1,50		
C	Si	Mn	P	S	Ni																				
0,030	1,000	1,00-3,00	0,030	0,020	30,00-33,00																				
Cr	Mo		Cu																						
26,00-29,00	3,00-4,50		0,70-1,50																						
Mechanische Gütwerte des reinen Schweißgutes	<table style="width: 100%; border: none;"> <tr> <td style="width: 50%;">Schutzgas</td> <td style="width: 50%;">Argon</td> </tr> <tr> <td>Streckgrenze Re</td> <td>>240 MPa</td> </tr> <tr> <td>Zugfestigkeit Rm</td> <td>>500 MPa</td> </tr> <tr> <td>Dehnung A (Lo=5do)</td> <td>> 25 %</td> </tr> <tr> <td>Kerbschlagarbeit ISO-V Av</td> <td>> 75 J bei 20 °C</td> </tr> </table>	Schutzgas	Argon	Streckgrenze Re	>240 MPa	Zugfestigkeit Rm	>500 MPa	Dehnung A (Lo=5do)	> 25 %	Kerbschlagarbeit ISO-V Av	> 75 J bei 20 °C														
Schutzgas	Argon																								
Streckgrenze Re	>240 MPa																								
Zugfestigkeit Rm	>500 MPa																								
Dehnung A (Lo=5do)	> 25 %																								
Kerbschlagarbeit ISO-V Av	> 75 J bei 20 °C																								
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: 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)