

Drahtelektroden für das Schutzgasschweißen MAG/MSG				DR-SG Mo			
Normbezeichnungen		EN ISO 21952-A Werkstoff-Nr. AWS/ASME-A5.28		: GMSi : 1.5424 : ER 70 S-A1			
Eigenschaften/ Anwendungen		Massivdrahtelektrode zum Schweißen von warmfesten Kessel- und Rohrstählen. Betriebstemperatur bis 500 °C.					
Drahtanalyse (Richtwerte)		C 0,08-0,15 Cr 0,200	Si 0,50-0,80 Mo 0,40-0,60	Mn 0,70-1,30 V 0,030	P 0,020 Cu 0,300	S 0,020 Ni 0,300 Nb 0,010	
Mechanische Gütwerte des reinen Schweißgutes		Schutzgas Streckgrenze Re Zugfestigkeit Rm Dehnung A (Lo=5do) Kerbschlagarbeit ISO-V Av		M 2 >355 MPa >510 MPa > 22 % > 47 J bei 20 °C			
Schutzgase		C, M 2 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		Abmessung:	0,80	1,00	1,20	1,60	mm
		Spannung:	16-22	18-28	20-33	26-38	V
		Stromstärke:	40-170	80-280	120-350	225-480	A
Werkstoffe		siehe Produktinformation					
Lieferformen		Spulen nach DIN 8559, EN 759, EN ISO 544 und EN ISO 14344 Durchmesser in mm: 0,80 - 1,00 - 1,20 - 1,60					
Statistische Warennummer: 72299090							

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)