Drahtelektroden für das Schutzgasschweißen MAG/MSG	**DR-SG CrMo 1**

Normbezeichnungen	**EN ISO 21952-A : GCrMo1Si** **Werkstoff-Nr. : 1.7339** **AWS/ASME-A5.28 : ER 80 S-G**
Eigenschaften/ Anwendungen	**Massivdrahtelektrode zum Schweißen von warmfesten und druckwasserbeständigen Kessel- und Rohrstählen. Betriebstemperatur bis 550 °C.**

Drahtanalyse (Richtwerte)

C	Si	Mn	P	S	Ni
0,08-0,14	0,50-0,80	0,80-1,20	0,020	0,020	0,300
Cr	**Mo**	**V**	**Cu**		**Nb**
0,90-1,30	0,40-0,65	0,030	0,300		0,010

Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes	**Schutzgas M 2** **Streckgrenze Re >355 MPa** **Zugfestigkeit Rm >510 MPa** **Dehnung A (Lo=5do) > 20 %** **Kerbschlagarbeit ISO-V Av > 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 Gütewerte, sowie Zusagen der Eignung für einen bestimmten Verwendungszweck bedürfen stets besonderer schriftlicher Vereinbarung. (01.2021)

DRAHPO GmbH