

<b>Schweißstäbe für das Schutzgasschweißen WIG</b>		<b>DR-SG CrMo 1</b>				
<b>Normbezeichnungen</b>	EN ISO 21952-A Werkstoff-Nr. AWS/ASME-A5.28		: WCrMo1Si : 1.7339 : ER 80 S-G			
<b>Eigenschaften/ Anwendungen</b>	WIG-Schweißstab zum Schweißen von warmfesten und druckwasserbeständigen Kessel- und Rohrstählen. Betriebstemperatur bis 550 °C.					
<b>Drahtanalyse (Richtwerte)</b>	C 0,08-0,14	Si 0,50-0,80	Mn 0,80-1,20	P 0,020	S 0,020	Ni 0,300
	Cr 0,90-1,30	Mo 0,40-0,65	V 0,030	Cu 0,300		Nb 0,010
<b>Mechanische Gütwerte des reinen Schweißgutes</b>	Schutzgas Streckgrenze Re Zugfestigkeit Rm Dehnung A (Lo=5do) Kerbschlagarbeit ISO-V Av		Argon >355 MPa >510 MPa > 20 % > 47 J bei 20 °C			
<b>Schutzgase</b>	Argon nach EN ISO 14175					
<b>Zulassungen</b>	VdTÜV-Eignungsprüfung, CE-Zeichen					
<b>Ausbringung</b>						
<b>Stromart/Polung Schweißpositionen</b>	DC (=) - PA, PB, PC, PE, PF, (PG) nach EN ISO 6947 1G, 1F, 2F, 2G, 4G, 3G, (3G) nach ASME IX					
<b>Empfohlene Arbeitsparameter</b>						
<b>Werkstoffe</b>	siehe Produktinformation					
<b>Lieferformen</b>	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 - 3,00					
<b>Statistische Warennummer: 72299090</b>						

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)