

Schweißstäbe für das Schutzgasschweißen WIG		DR-SG 100 X/23				
Normbezeichnungen	EN ISO 16834-A : WMn4Ni2,5CrMo T AWS/ASME-A5.28 : ER 120 S-G					
Eigenschaften/ Anwendungen	WIG-Schweißstab zum Verbindungsschweißen von hochfesten Feinkornbaustählen mit einer Mindeststreckgrenze von 960 MPa. Hohe Rissicherheit auch bei höchster Festigkeit. Gute Zähigkeitswerte auch bei - 40 °C. Bitte beachten Sie die Richtlinien des STAHL-EISEN-Werkstoffblattes (SEW) 088 für die Verarbeitung von Feinkornbaustählen.					
Drahtanalyse (Richtwerte)	C 0,130	Si 0,50-0,80	Mn 1,60-2,10	P 0,015	S 0,018	Ni 2,30-2,50
	Cr 0,20-0,60	Mo 0,30-0,65	V 0,030	Cu 0,300	Al 0,120	
	Ti 0,100					
	Zr 0,100					
Mechanische Gütwerte des reinen Schweißgutes	Schutzgas Argon Streckgrenze Re >930 MPa Zugfestigkeit Rm >980 MPa Dehnung A (Lo=5do) > 17 % Kerbschlagarbeit ISO-V Av > 40 J bei -40 °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 - 3,00					
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)