

Drahtelektroden für das Schutzgasschweißen MAG/MSG		DR-SG 16.8.2				
Normbezeichnungen	EN ISO 14343-A : G 16 8 2 (EN ISO 3581-B : 16-8-2) AWS/ASME-A5.9 : ER 16.8.2					
Eigenschaften/ Anwendungen	Massivdrahtelektroden mit einer speziell entwickelten Hybridlegierung zwischen 308H und 316H, mit reduziertem Mo-Gehalt, sind geeignet für Hochtemperaturanwendungen bis zu 800 ° C. Sehr hohe Beständigkeit gegen thermische Versprödung. Die Kriechduktilität wird bei Temperaturen über 650 ° C erhöht. Verwendung hauptsächlich in der Stromerzeugungs- und chemischen Prozessindustrie für Anwendungen wie Dampfturbinen, katalytische Cracker, Transferleitungen und Ofenzubehör.					
Drahtanalyse (Richtwerte)	C 0,100	Si 1,000	Mn 1,00-2,50	P 0,030	S 0,020	Ni 7,50-9,50
	Cr 14,50-16,50	Mo 1,00-2,50		Cu 0,500		
Mechanische Gütwerte des reinen Schweißgutes	Schutzgas		M 1			
	Streckgrenze Re		>400 MPa			
	Zugfestigkeit Rm		>620 MPa			
	Dehnung A (Lo=5do)		> 32 %			
	Kerbschlagarbeit ISO-V Av		> 30 J bei -196 °C			
Schutzgase	M 12, M 13 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	Abmessung:	1,00	1,20	mm		
	Spannung:	15-28	15-29	V		
	Stromstärke:	80-240	100-300	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: 72230019						

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)