

<b>Schweißstäbe für das Schutzgasschweißen WIG</b>		<b>DR-SG 16.8.2</b>	
<b>Normbezeichnungen</b>	EN ISO 14343-A (EN ISO 3581-B AWS/ASME-A5.9	: W 16 8 2 : 16-8-2)  : ER 16.8.2	
<b>Eigenschaften/ Anwendungen</b>	WIG-Schweißstab 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.		
<b>Drahtanalyse (Richtwerte)</b>	C 0,100 Cr 14,50-16,50	Si 1,000 Mo 1,00-2,50	Mn 1,00-2,50  P 0,030 Cu 0,500  S 0,020  Ni 7,50-9,50
<b>Mechanische Gütwerte des reinen Schweißgutes</b>	<b>Schutzgas</b> Streckgrenze Re Zugfestigkeit Rm Dehnung A (Lo=5do) Kerbschlagarbeit ISO-V Av	<b>Argon</b> >400 MPa >620 MPa > 32 % > 30 J bei -196 °C	
<b>Schutzgase</b>	Argon nach EN ISO 14175		
<b>Zulassungen</b>			
<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 - 3,20 - 4,00 - 5,00		
<b>Statistische Warennummer: 72222031</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)