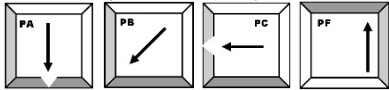
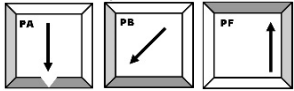


DT-1.4351

hochleg. MSG Drahtelektrode WIG-Schweißstäbe

Normbezeichnung	ISO 14343-A : G/W 13 4 ISO 14343-B : SS410NiMo AWS A5.9: ER 410 NiMo
Anwendungsbereich	Verbindungs- und Auftragsschweißungen an artgleichen 13%igen Cr und CrNi Stählen, sowie Auftragungen an unlegierten Stählen (Aufmischung beachten). Korrosionsbeständig wie artgleiche 13%igen Cr(Ni)-Stählen und Stahlguss.
Richtanalyse des Drahtes (%)	C: 0,05 Si: 0,60 Mn: 0,60 Cr: 13,5 Ni: 4,5 Mo: 0,50
Mech. Gütwerte des Schweißgutes (Richtwerte)	Streckgrenze (Re) 600 N/mm ² Zugfestigkeit (Rm) 800 N/mm ² Dehnung (A)(Lo=5do) 15 % Härtebereich (HB30) 250 (bei entspr. Wärmbehandlg. 38-42 HRC)
Zulassungen	Auf Anfrage
Schutzgase/Polung	WIG: (ISO 14175) I1 (= -)  MSG: (ISO 14175) M12, M13 (= +) 
Grundwerkstoffe	1.4002 1.4313 ...
Lieferprogramm	MIG: gespult auf D100 / D200 / K 200 / K 300 WIG: verpackt in Karton a 10 kg