

| | | | |
|---|---|---|---|
| Drahtelektroden für das Schutzgasschweißen MAG/MSG | | DR-SG 4430 | |
| Normbezeichnungen | EN ISO 14343-A (EN ISO 14343-B) Werkstoff-Nr. AWS/ASME-A5.9 | : G 19 12 3 L Si : 316LSi : 1.4430 : ER 316 L Si | |
| Eigenschaften/ Anwendungen | Massivdrahtelektrode für das Verbindungsschweißen von un- und stabilisierten Cr-Ni-Mo-Stählen. Betriebstemperatur bis 400 °C. | | |
| Drahtanalyse (Richtwerte) | C 0,030 Cr 18,00-20,00 | Si 0,650 Mo 2,50-3,00 | Mn 1,00-2,50 P 0,030 S 0,020 Ni 11,00-14,00 Cu 0,500 |
| Mechanische Gütwerte des reinen Schweißgutes | Schutzgas Streckgrenze Re Zugfestigkeit Rm Dehnung A (Lo=5do) Kerbschlagarbeit ISO-V Av | M 1 >320 MPa >510 MPa > 25 % >130 J bei 20 °C : > 50 J bei -196 °C | |
| Schutzgase | M 12, M 13 nach EN ISO 14175 | | |
| Zulassungen | VdTÜV-Eignungsprüfung, DB-Zulassung, CE-Zeichen | | |
| 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: 0,60 - 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)