

<b>Drahtelektroden für das Schutzgasschweißen MAG/MSG</b>		<b>DR-SG 4453</b>	
<b>Normbezeichnungen</b>	EN ISO 14343-A Werkstoff-Nr. AWS/ASME-A5.9	: G Z 18 16 5 N L : 1.4453 : ER 317 LN (mod.)	
<b>Eigenschaften/ Anwendungen</b>	Massivdrahtelektrode für höher Mo-legierte Cr-Ni-Stähle. Geeignet für schwierige Korrosionsverhältnisse. Das Schweißgut ist beständig gegen Spannungsrisskorrosion und Lochfraß. Betriebstemperatur bis 300 °C.		
<b>Drahtanalyse (Richtwerte)</b>	C 0,030 Cr 17,00-20,00	Si 1,000 Mo 3,50-5,00	Mn 1,00-4,00 P 0,030 Cu 0,500 Ni 16,00-19,00 S 0,020 N 0,10-0,20
<b>Mechanische Gütwerte des reinen Schweißgutes</b>	Schutzgas Streckgrenze Re Zugfestigkeit Rm Dehnung A (Lo=5do) Kerbschlagarbeit ISO-V Av	M 1 >300 MPa >480 MPa > 25 % >110 J bei 20 °C : > 32 J bei -196 °C	
<b>Schutzgase</b>	M 12, M 13 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>	Abmessung:	1,00      1,20	mm
	Spannung:	15-28      15-29	V
	Stromstärke:	80-240      100-300	A
<b>Werkstoffe</b>	siehe Produktinformation		
<b>Lieferformen</b>	Spulen nach DIN 8559, EN 759, EN ISO 544 und EN ISO 14344 Durchmesser in mm: 0,80 - 1,00 - 1,20 - 1,60		
<b>Statistische Warennummer: 72230019</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)