

<b>Drahtelektroden für das Schutzgasschweißen MAG/MSG</b>		<b>DR-SG 4462</b>	
<b>Normbezeichnungen</b>	EN ISO 14343-A (EN ISO 14343-B Werkstoff-Nr. AWS/ASME-A5.9		: G 22 9 3 N L : 2209 : 1.4462 : ER 2209
<b>Eigenschaften/ Anwendungen</b>	Massivdrahtelektrode zum Verbindungsschweißen von austenitisch - ferritischen Stählen (Duplexstählen). Das Schweißgut ist beständig gegen Spannungsrisskorrosion und Lochfraß.		
<b>Drahtanalyse (Richtwerte)</b>	C 0,030 Cr 21,00-24,00	Si 1,000 Mo 2,50-4,00	Mn 2,500 P 0,030 Cu 0,500 S 0,020 Ni 7,00-10,00 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 >450 MPa >550 MPa > 20 % >160 J bei 20 °C	
<b>Schutzgase</b>	M 12, M 13 nach EN ISO 14175		
<b>Zulassungen</b>	DB-Zulassung, CE-Zeichen		
<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)