

Drahtelektroden für das Schutzgasschweißen MAG/MSG		DR-SG 4501				
Normbezeichnungen	EN ISO 14343-A : G 25 9 4 N L (EN ISO 14343-B : 2594) AWS/ASME-A5.9 : ER 2594					
Eigenschaften/ Anwendungen	Massivdrahtelektrode zum Verbindungsschweißen von austenitisch - ferritischen Stählen (Superduplexstählen), speziell im Offshore-Bereich. Das Schweißgut ist beständig gegen Spannungsrisskorrosion und Lochfraß. Für Betriebstemperaturen von -50 °C bis 250 °C.					
Drahtanalyse (Richtwerte)	C 0,030 Cr 24,00-27,00	Si 1,000 Mo 2,50-4,50	Mn 2,500 W 1,000	P 0,030 Cu 1,500	S 0,020 N 0,20-0,30	Ni 8,00-10,50
Mechanische Gütwerte des reinen Schweißgutes	Schutzgas M 1 Streckgrenze Re >550 MPa Zugfestigkeit Rm >620 MPa Dehnung A (Lo=5do) > 18 % Kerbschlagarbeit ISO-V Av > 80 J bei 20 °C					
Schutzgase	M 12, M 13 nach EN ISO 14175					
Zulassungen						
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: 1,00 - 1,20					
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)