

Drahtelektroden für das Schutzgasschweißen MAG/MSG		DR-SG 4511	
Normbezeichnungen	EN ISO 14343-A (EN ISO 14343-B Werkstoff-Nr. AWS/ASME-A5.9	: G 18 L Nb : 430LNb) : 1.4511 : ER 430LNb	
Eigenschaften/ Anwendungen	Nb-stabilisierte Massivdrahtelektrode für nichtrostende, ferritische stabilisierte und nicht stabilisierte 13-18 %-ige Cr-Stähle.		
Drahtanalyse (Richtwerte)	C 0,020 Cr 17,80-18,80	Si 0,500 Mo 0,300	Mn 0,800 P 0,030 Cu 0,300 S 0,020 N 0,020 Ni 0,300 Nb 0,05 + 7(C+N) < 0,500
Mechanische Gütwerte des reinen Schweißgutes	Schutzgas Streckgrenze Re Zugfestigkeit Rm Dehnung A (Lo=5do)	Ar + 2 % O2 >220 MPa >410 MPa > 15 %	
Schutzgase	Ar + 2 % O2 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: 72230012			

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)