

Drahtelektroden für das Schutzgasschweißen MAG/MSG		DR-SG 4563	
Normbezeichnungen	EN ISO 14343-A (EN ISO 14343-B) Werkstoff-Nr. AWS/ASME-A5.9	: G 27 31 4 Cu L : 383 : 1.4563 : ER 383	
Eigenschaften/ Anwendungen	Massivdrahtelektrode für Verbindungsschweißungen an hochkorrosionsbeanspruchten Bauteilen. Dieses wird durch den hohen Cr- und Ni-Anteil, sowie durch den Zusatz von Mo und Cu erreicht.		
Drahtanalyse (Richtwerte)	C 0,030 Cr 26,00-29,00	Si 1,000 Mo 3,00-4,50	Mn 1,00-3,00 P 0,030 S 0,020 Ni 30,00-33,00 Cu 0,70-1,50
Mechanische Gütwerte des reinen Schweißgutes	Schutzgas Streckgrenze Re Zugfestigkeit Rm Dehnung A (Lo=5do) Kerbschlagarbeit ISO-V Av	M 1 >240 MPa >500 MPa > 25 % > 75 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: 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)