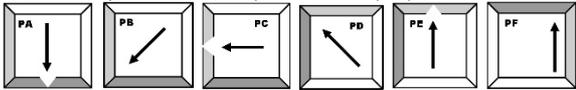
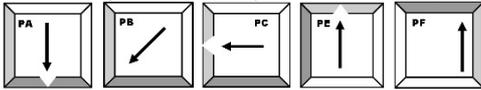


# DT-SG CrMo9V niedrigleg. MSG-Drahtelektrode WIG-Schweißstäbe

<b>Normbezeichnung</b>	DIN EN ISO 21952-A: G CrMo 91 AWS A5.28: ER90S-B9
<b>Anwendungsbereich</b>	Verbindungsschweißen im Druckbehälter- und Dampfkesselbau, sowie warmfester und druckwasserstoffbeständiger Kessel und Rohre.  Erdölverarbeitende Industrie  Zunderbeständig bis 600 °C.
<b>Richtanalyse des Drahtes (%) :</b>	C: 0,09 Si: 0,25 Mn: 0,60 Mo: 0,95 Cr: 9,00 V : 0,20 Ni : 0,65 Nb: 0,06 N : 0,05
<b>Mech. Gütwerte des Schweißgutes (Richtwerte):</b>	Streckgrenze (Re) 630 N/mm <sup>2</sup> Zugfestigkeit (Rm) 720 N/mm <sup>2</sup> Dehnung (A)(Lo=5do) > 18 % Kerbschlagarbeit (Av) > 60 J
<b>Zulassungen :</b>	auf Anfrage
<b>Schutzgase/Polung:</b>	<p>WIG: (ISO 14175) I1 (=)</p>  <p>MSG: (ISO 14175) M2, M3 (=+)</p> 
<b>Grundwerkstoffe:</b>	T91, P91
<b>Lieferprogramm:</b>	MIG: gespult auf D100 / D200 / K 200 / K 300 WIG: verpackt im Karton a 25 kg