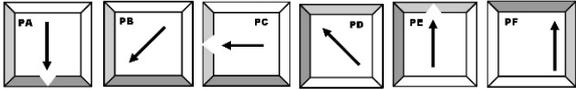
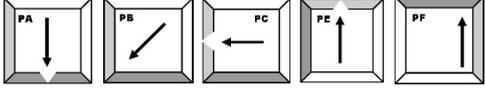


DT-SG CrMo5 niedrigleg. MSG-Drahtelektrode WIG-Schweißstäbe

Normbezeichnung	DIN EN ISO 21952-A: G/W CrMo5Si AWS-Bezeichnung: 5.9 ER 502 A5.28-96: ER80S-B6 (Werkstoff Nr.: 1.7373)
Anwendungsbereich	Verbindungsschweißen im Druckbehälter- und Dampfkesselbau, sowie warmfester und druckwasserstoffbeständiger Kessel und Rohre. Erdölverarbeitende Industrie Betriebstemperatur bis 600 °C.
Richtanalyse des Drahtes (%)	C: 0,07 Si: 0,50 Mn: 0,50 Mo: 0,60 Cr: 5,70
Mech. Gütwerte des Schweißgutes (Richtwerte)	Streckgrenze (Re) 500 N/mm ² Zugfestigkeit (Rm) 650 N/mm ² Dehnung (A)(Lo=5do) > 18 % Kerbschlagarbeit (Av) > 70 J
Zulassungen	auf Anfrage
Schutzgase/Polung	WIG: (ISO 14175) I1 (= -)  MSG: (ISO 14175) M2, M3 (= +) 
Grundwerkstoffe	1.7362 12 CrMo 19 5
Lieferprogramm	MIG: gespult auf D100 / D200 / K 200 / K 300 WIG: verpackt im Karton a 25 kg