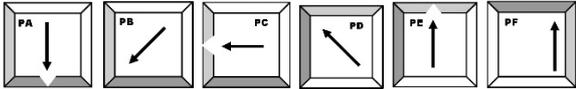
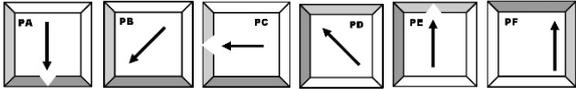


DT-SG CrMo1 niedrigleg. MSG-Drahtelektrode WIG-Schweißstäbe

Normbezeichnung	DIN EN ISO 21952-A: G/W CrMo1Si AWS-A5.28: ~ER 80 S-B2
Anwendungsbereich	Verbindungsschweißen im Druckbehälter- und Dampfkesselbau. Betriebstemperatur bis 570 °C.
Richtanalyse des Drahtes (%)	C: 0,10 Si: 0,60 Mn: 0,90 Mo: 0,50 Cr: 1,20
Mech. Gütwerte des Schweißgutes (Richtwerte)	Streckgrenze (Re) 480-500 N/mm ² Zugfestigkeit (Rm) 570-680 N/mm ² Dehnung (A)(Lo=5do) > 20 % Kerbschlagarbeit (Av) > 68 J
Zulassungen	TÜV, DB, CE-Zeichen
Schutzgase/Polung	WIG: (ISO 14175) I1 (=)  MSG: (ISO 14175) M1, M2, M3, C1 (=+) 
Grundwerkstoffe	1.7335 1.7218 1.7357 1.7337 1.7218 1.7354 1.7225 1.7350 13CrMo4-5 TÜV-Kennblatt 1000: Gruppe 6 ISO 20172: Gruppe 5.1
Lieferprogramm	MIG: gespult auf D100 / D200 / K 200 / K 300 WIG: verpackt im Karton a 25 kg (1,0mm - 3,0mm)