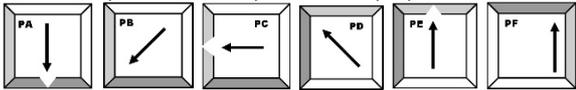
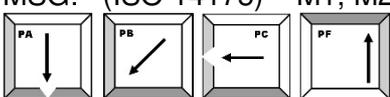


DT-SG Mo

niedrigleg. MSG-Drahtelektrode WIG-Schweißstäbe

Normbezeichnung	DIN EN ISO 21952-A: G/W MoSi AWS A5.28: ER70S-A1 (Werkstoff Nr.: 1.5424)
Anwendungsbereich	Verbindungsschweißen im Apparate-, Behälter-, Kessel- und Rohrleitungsbau. Betriebstemperatur bis +550 °C.
Richtanalyse des Drahtes (%)	C: 0,10 Si: 0,60 Mn: 1,10 Mo: 0,50
Mech. Gütwerte des Schweißgutes (Richtwerte)	Streckgrenze (Re) 490-520 N/mm ² Zugfestigkeit (Rm) 560-650 N/mm ² Dehnung (A)(Lo=5do) > 22 % Kerbschlagarbeit (Av) > 80 J Höchste Betr.temp. 550 °C Tiefste Betr.temp. -40 °C
Zulassungen	TÜV, DB, CE-Zeichen
Schutzgase/Polung	WIG: (ISO 14175) I1 (= -)  MSG: (ISO 14175) M1, M2, M3, C1 (= +) 
Grundwerkstoffe	St 35.8, St 45.8, HI, HII, 17 Mn 14, 19Mn6 ,15Mo3, 16Mo3 GS-C25, GS-22 Mo 4 WStE 255 bis WStE 460 TÜV-Kennblatt 1000: Gruppe 1-5 und 8-10 ISO 20172: Gruppe 1.2 / 1.3 (ReH max 460N/mm ²) ISO 20172: Gruppe 2.1 ISO 20172: Gruppe 3.1 (ReH max 460N/mm ²)
Lieferprogramm	MIG: gespult auf D100 / D200 / K 200 / K 300 WIG: verpackt im Karton a 25 kg (1,0mm - 3,0mm) Prägung DT SG Mo auf D100 für WIG-Kaltdrahtschweißungen