



PEGO 4316 L Si

Drahtelektrode zum MAG - Schweißen

Normzeichen:	DIN EN ISO 14343	DIN 8556	AWS/SFA 5.9	Wst.-Nr.
	G 19 9 L Si	SG X 2 Cr Ni 19 9	ER 308 L Si	1.4316

Anwendungsbereich und Eigenschaften:

Austenitische Drahtelektrode in L-Qualität für das MAG-Schweißen von unstabilisierten und stabilisierten, korrosionsbeständigen CrNi-Stählen. Kornzerfallbeständig bei Betriebstemperaturen bis 350°C. An Luft und oxydierenden Verbrennungsgasen zunderbeständig bis 800°C.

Werkstoffe:

Werkstoffnummer	EN Bezeichnung	Werkstoffnummer	EN Bezeichnung
1.4301	X4CrNi 18-10	1.4541	X6CrNiTi 18-10
1.4303	X4CrNi 18-12	1.4550	X6CrNiNb 18-10
1.4306	X2CrNi 19-11	1.4552	GX5CrNiNb 19-10
1.4311	X2CrNiN 18-10		

Bitte beachten Sie die zulässigen Betriebstemperaturen für den Schweißzusatzwerkstoff und den Grundwerkstoff.

Zulassungen und Eignungsprüfungen: TÜV, CE

Drahtanalyse entspricht Schweißgutanalyse (Richtwerte in %)

C	Cr	Ni
< 0,025	19	10

Mechanische Eigenschaften des Schweißgutes (Einzelwerte sind Richtwerte):

Wärmebehandlung	Dehngrenze 0,2% (N/mm ²)	Zugfestigkeit (N/mm ²)	Bruchdehnung A5 (%)	Kerbschlagarbeit ISO-V (Joule) +20°C
U	> 320	550 - 650	> 30	> 80

U = unbehandelt (Schweißzustand)

Chemische Analyse und mechanische Gütwerte gelten für die Verwendung von Schutzgas: DIN EN 439 - M13 für MAG

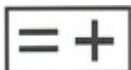
Schutzgas nach DIN EN 439:

Drahtelektrode beim MAG-Schweißen: M12, M13
Verbrauch: MAG = ca. 15 l/min

Lieferformen:

Drahtelektroden				
Drahtdurchmesser(mm):	0,8	1,0	1,2	1,6
Spulung / Gewicht (kg):	BS 300 / 15			

Stromart / Polung :



Schweißpositionen :

