



## PEGO 4370 Si

### Drahtelektrode zum MAG - Schweißen

<b>Normzeichen:</b>	<b>DIN EN ISO 14343</b>	<b>DIN 8556</b>	<b>AWS/SFA 5.9</b>	<b>Wst.-Nr.</b>
	G 18 8 Mn	SG X 15 Cr Ni Mn 18 8	ER 307 Si	1.4370

#### Anwendungsbereich und Eigenschaften:

Austenitische ferritische Drahtelektrode für das MAG - Schweißen von hochlegierten Stählen in Verbindung mit un- und niedriglegierten Stählen für Betriebstemperaturen bis 300°C. Ebenso für spannungsausgleichende Pufferlagen, bei rissempfindlichen Werkstoffen und für Auftragschweißungen. Auch für schwer schweißbare Stähle geeignet. Das Schweißgut ist weitgehend rost- und korrosionsbeständig. Zunderbeständig bis ca. 850°C.

#### Werkstoffe:

Werkstoffnummer	EN Bezeichnung	Werkstoffnummer	EN Bezeichnung
1.3401	(X 120 Mn 12)	1.4583	P295GH
1.4301	X4CrNi18-10	1.4583	P235GH, P265GH
1.4436	X4CrNiMo17-13-3	1.4583	S(P)275 - S(P)355
1.4571	X6CrNiMoTi17-12-2	1.8583	StE 380

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	Mn
< 0,012	19	9	6,5

#### Mechanische Eigenschaften des Schweißgutes (Einzelwerte sind Richtwerte):

Wärme- behandlung	Dehngrenze 0,2% (N/mm <sup>2</sup> )	Zugfestigkeit (N/mm <sup>2</sup> )	Bruchdehnung A5 (%)	Kerbschlagarbeit ISO-V (Joule) +20°C
U	> 350	560 - 660	> 40	> 100

U = unbehandelt (Schweißzustand)

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

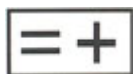
#### Schutzgas nach DIN EN 439:

Drahtelektrode beim MAG-Schweißen: M12, M13, M21  
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 :**

