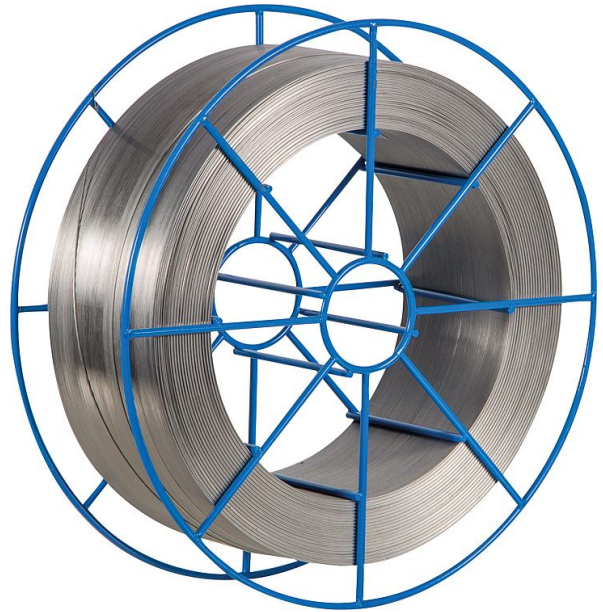


**Hochlegierte Reparatur- und Instandsetzungs-Drahtelektrode  
MSG 22**



**Eigenschaften:**

Drahtelektrode aus ferritisch-austenitischem Chrom-Nickel-Stahl zum MIG/MAG-Schweißen artverschiedener Stähle und zum Auftragsschweißen. Zunderbeständig bis +1.000 °C. Wichtigste Anwendungsbereiche sind korrosionsbeständiger artgleicher Stahl und Stahlguss, schwer verschweißbarer Stahl z. B. Baustahl höherer Festigkeit, Manganhartstahl und Verbindungen mit hochlegiertem Stahl; Reparaturen und verschleißfeste Auftragungen. Gefüge ist ferritisch-austenitisch. Die Besonderheit bei diesem Draht ist der erhöhte Gehalt an Deltaferrit im Schweißgut; die damit verbundene günstige Wärmedehnzahl reduziert die Eigenspannung bei Schwarz-Weiß-Verbindungen und erhöht die Sicherheit gegen Heißrisse.

<b>1.4337</b>	<b>Grundwerkstoffe:</b> z. B. 1.4006, 1.4762, 1.4085, 1.3401	<b>Mechanische Gütewerte</b>
<b>Normbezeichnung:</b> DIN EN ISO 14343-A: G 29 9 EN 12072: G 29 9 AWS/ASME SFA-5.9: ähnlich ER 312		Streckgrenze: 560 MPa Zugfestigkeit: 740 MPa Dehnung: 25 %

**Schweißpositionen**



**Stromart/Polung:**

☐+ DC (+)

Art.-Nr.	Bezeichnung	Inhalt	Maße	Spulenart
32062910	MSG 22	15 kg	ø 1,00 mm	K-300