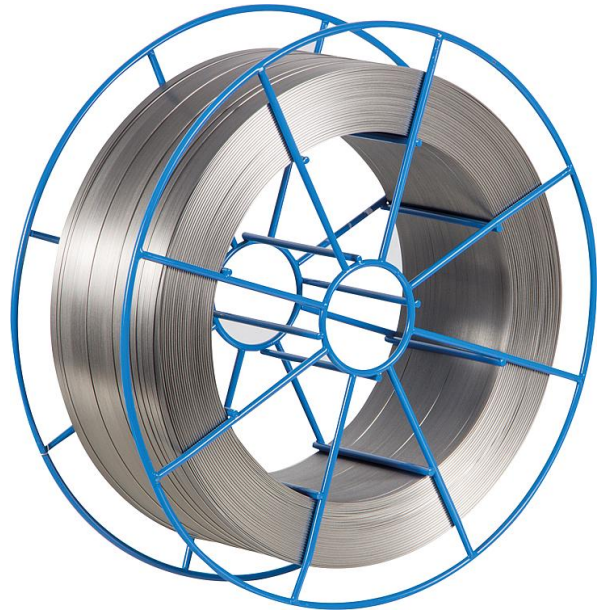


**MSG-Drahtelektrode**  
**MSG 33**



**Eigenschaften:**

Drahtelektrode aus Nickel-Chrom-Molybdän-Legierung zum MIG-Schweißen von Nickellegierungen, kaltzähnen Nickelstählen und artverschiedenen Verbindungen für Betriebstemperaturen bis +1.000 °C, kaltzäh bis -196 °C. Temperaturabgrenzung: max. +500 °C bei schwefelhaltiger Atmosphäre. Hohe Beständigkeit gegen korrosive Medien, Lochfraß, Spannungsriss- und Spaltkorrosion. Die wichtigsten Anwendungsbereiche sind Nickel-Chrom-Molybdän-Legierungen und Schwarz-Weiß-Verbindungen für Betriebsreparaturen über +300 °C. Bei dünnen Blechen und Wurzelschweißungen ist Unternahtschutz erforderlich. Bei V- und X-Nähten sollte der Öffnungswinkel mind. 70° betragen. MIG-Drahtelektrode bevorzugt mit Impulslichtbogen verschweißen. Gefüge ist austenitisch.

**2.4831**

**Grundwerkstoffe:**

2.4876, 2.4618, 2.4619

**Mechanische Gütewerte**

Streckgrenze: > 420 MPa  
Zugfestigkeit: 750 - 760 MPa  
Dehnung: > 30 %  
Kerbschlagarbeit: > 100 J (+20 °C)

**Normbezeichnung:**

DIN EN ISO 18274: S Ni 66 25  
AWS/ASME SFA-5.14: ER NiCrMo – 3  
DIN 1736: SG NiCr 21 Mo 9 Nb

**Schweißpositionen**



**Stromart/Polung:**

DC (+)

Art.-Nr.	Bezeichnung	Inhalt	Maße	Spulenart
32063308	MSG 33	15 kg	ø 0,80 mm	K-300
32063310	MSG 33	15 kg	ø 1,00 mm	K-300