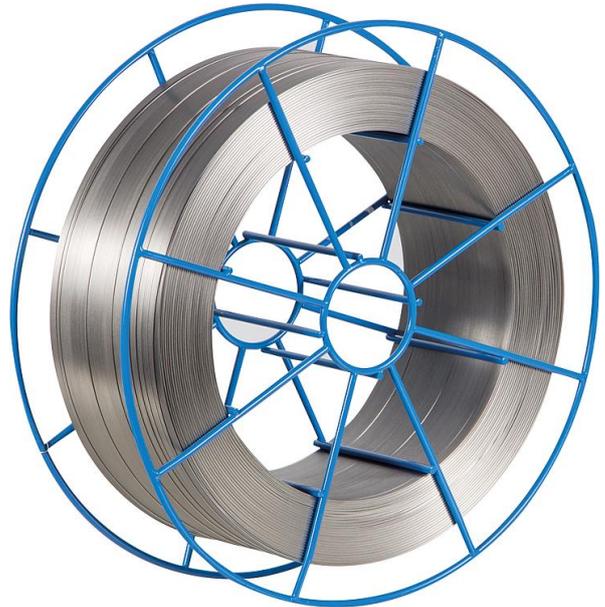


Hochlegierte Drahtelektrode
MSG 44



Eigenschaften:

Drahtelektrode aus Chrom-Nickelstahl mit besonders niedrigem Kohlenstoffgehalt zum MIG/MAG-Schweißen von nichtrostenden Plattierungen und artverschiedenen Stählen. Schweißgut für Betriebstemperaturen bis +350 °C, warmfest bis +1.200 °C, günstig hohe Cr- und Ni-Gehalte, niedriger C-Gehalt. Das Gefüge ist austenitisch mit erhöhtem Gehalt an Deltaferrit. Plattierungen und Pufferlagen sind bereits in der ersten Lage korrosionsbeständig. Auch bei höheren Aufschmelzgraden keine Gefahr der Martensitbildung (Wurzelschweißung). Betriebstemperaturen bei Schwarz-Weiß-Verbindungen max. +300 °C. Bei längerer Glühbehandlung über +300 °C sind Nickelbasis-Schweißzusätze zu verwenden.

1.4332	Grundwerkstoffe: 1.2780, 1.4710, 1.4729, 1.4740, 1.4825, 1.4828	Mechanische Gütewerte
Normbezeichnung: DIN EN ISO 14343-A: G 23 12 LSi EN 12072: G 23 12 LSi AWS/ASME SFA-5.9: ER 309 L		Streckgrenze: 390 MPa Zugfestigkeit: 540 MPa Dehnung: 30 % Kerbschlagarbeit: 65 J (+20 °C)

Schweißpositionen



Stromart/Polung:

DC (+)

Art.-Nr.	Bezeichnung	Inhalt	Maße	Spulenart
32064408	MSG 44	15 kg	ø 0,80 mm	K-300
32064410	MSG 44	15 kg	ø 1,00 mm	K-300