

Drahtelektroden für das Schutzgasschweißen MAG/MSG		DR-SG 1				
Normbezeichnungen	EN ISO 14341-A : G2Si Werkstoff-Nr. : 1.5112 AWS/ASME-A5.18 : ER 70 S-3					
Eigenschaften/ Anwendungen	Massivdrahtelektrode für Verbindungsschweißungen an allgemeinen Bau- und Rohrstählen.					
Drahtanalyse (Richtwerte)	C 0,06-0,14	Si 0,50-0,80	Mn 0,90-1,30	P 0,025	S 0,025	Ni 0,150
	Cr 0,150	Mo 0,150	V 0,030	Cu 0,350	Al 0,020	
		Ti+Zr 0,150				
Mechanische Gütwerte des reinen Schweißgutes	Schutzgas M 2 Streckgrenze Re >360 MPa Zugfestigkeit Rm >440 MPa Dehnung A (Lo=5do) > 23 % Kerbschlagarbeit ISO-V Av > 80 J bei 20 °C					
Schutzgase	C, M 2 nach EN ISO 14175					
Zulassungen	DB-Zulassung, CE-Zeichen					
Ausbringung						
Stromart/Polung Schweißpositionen	DC (=) + PA, PB, PC, PE, PF, (PG) nach EN ISO 6947 1G, 1F, 2F, 2G, 4G, 3G, (3G) nach ASME IX					
Empfohlene Arbeitsparameter	Abmessung:	0,80	1,00	1,20	1,60	mm
	Spannung:	18-24	18-32	18-34	28-38	V
	Stromstärke:	60-200	80-300	120-380	225-550	A
Werkstoffe	siehe Produktinformation					
Lieferformen	Spulen nach DIN 8559, EN 759, EN ISO 544 und EN ISO 14344 Durchmesser in mm: 0,80 - 1,00 - 1,20 - 1,60 lieferbare Drahtoberflächen: verkupfert, unverkupfert, spezial (hellblank), verbronz					
Statistische Warennummer: 72299090						

Alle Informationen der Datenblätter entsprechen dem heutigen Kenntnisstand und können ohne vorherige Ankündigung geändert werden. Die Datenblätter geben die Anforderungen der jeweiligen Norm für das reine Schweißgut wieder. Die Gewährleistung bestimmter Eigenschaften und Gütwerte, sowie Zusagen der Eignung für einen bestimmten Verwendungszweck bedürfen stets besonderer schriftlicher Vereinbarung. (01.2021)