

<b>Drahtelektroden für das Schutzgasschweißen MAG/MSG</b>		<b>DR-SG NiCu</b>				
<b>Normbezeichnungen</b>	EN ISO 14341-A : G3Ni1 AWS/ASME-A5.28 : ER 80 S-Ni1					
<b>Eigenschaften/ Anwendungen</b>	Massivdrahtelektrode zum Schweißen von wetterfesten Bau- und Sonderstählen. Erhöhte Korrosionsbeständigkeit an Luft durch den Kupferanteil.					
<b>Drahtanalyse (Richtwerte)</b>	C 0,06-0,14	Si 0,50-0,90	Mn 1,00-1,60	P 0,020	S 0,020	Ni 0,80-1,50
	Cr 0,150	Mo 0,150	V 0,030	Cu 0,350	Al 0,020	
		Ti+Zr 0,150				
<b>Mechanische Gütwerte des reinen Schweißgutes</b>	Schutzgas M 2 Streckgrenze Re >450 MPa Zugfestigkeit Rm >550 MPa Dehnung A (Lo=5do) > 16 % Kerbschlagarbeit ISO-V Av > 80 J bei 20 °C					
<b>Schutzgase</b>	C, M 2 nach EN ISO 14175					
<b>Zulassungen</b>	VdTÜV-Eignungsprüfung, DB-Zulassung, CE-Zeichen					
<b>Ausbringung</b>						
<b>Stromart/Polung Schweißpositionen</b>	DC (=) + PA, PB, PC, PE, PF, (PG) nach EN ISO 6947 1G, 1F, 2F, 2G, 4G, 3G, (3G) nach ASME IX					
<b>Empfohlene Arbeitsparameter</b>	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
<b>Werkstoffe</b>	siehe Produktinformation					
<b>Lieferformen</b>	Spulen nach DIN 8559, EN 759, EN ISO 544 und EN ISO 14344 Durchmesser in mm: 0,80 - 1,00 - 1,20 - 1,60					
<b>Statistische Warennummer: 72299090</b>						

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)