

Drahtelektroden für das Schutzgasschweißen MAG/MSG		DR-SG 1 mod.				
Normbezeichnungen	EN ISO 14341-A Werkstoff-Nr. AWS/ASME-A5.18		: G2Si (modifiziert) : ~1.5112 : ~ER 70 S-3			
Eigenschaften/ Anwendungen	Massivdrahtelektrode für Verbindungsschweißungen an allgemeinen Bau- und Rohrstählen. Speziell für Stähle, die nach dem Schweißen verzinkt werden.					
Drahtanalyse (Richtwerte)	C 0,07-0,15 Cr 0,150	Si 0,15-0,40 Mo 0,150	Mn 0,80-1,30 V	P 0,025 Cu 0,300	S 0,025 Al 0,030	Ni 0,150
Mechanische Gütwerte des reinen Schweißgutes	Schutzgas Streckgrenze Re Zugfestigkeit Rm Dehnung A (Lo=5do) Kerbschlagarbeit ISO-V Av		M 2 >360 MPa >440 MPa > 23 % > 80 J bei 20 °C			
Schutzgase	C, M 2 nach EN ISO 14175					
Zulassungen						
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), verbront					
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)