

Drahtelektroden für das Schutzgasschweißen MAG/MSG				DR-SG 2 Ti			
Normbezeichnungen		EN ISO 14341-A : G2Ti Werkstoff-Nr. : 1.5112 AWS/ASME-A5.18 : ER 70 S-G					
Eigenschaften/ Anwendungen		Massivdrahtelektrode für Verbindungsschweißungen an allgemeinen Bau- und Rohrstählen. Auch auf verzinkten, korrodierten und geprimerten Oberflächen.					
Drahtanalyse (Richtwerte)		C 0,04-0,14 Cr 0,150	Si 0,40-0,80 Mo 0,150 Ti+Zr 0,05-0,25	Mn 0,90-1,40 V 0,030	P 0,025 Cu 0,350	S 0,025 Al 0,05-0,20	Ni 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), verbrönt					
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)