

Drahtelektroden für das Schutzgasschweißen MAG/MSG				DR-SG 3		
Normbezeichnungen		EN ISO 14341-A Werkstoff-Nr. AWS/ASME-A5.18		: G4Si1 : 1.5130 : ER 70 S-6		
Eigenschaften/ Anwendungen		Massivdrahtelektroden für Verbindungsschweißungen an allgemeinen Bau- und Rohrstählen, sowie an Feinkornbaustählen.				
Drahtanalyse (Richtwerte)		C 0,06-0,14 Cr 0,150	Si 0,80-1,20 Mo 0,150 Ti+Zr 0,150	Mn 1,60-1,90 V 0,030	P 0,025 Cu 0,350	S 0,025 Al 0,020 Ni 0,150
Mechanische Gütwerte des reinen Schweißgutes		Schutzgas Streckgrenze Re Zugfestigkeit Rm Dehnung A (Lo=5do) Kerbschlagarbeit ISO-V Av		M 2 >460 MPa >560 MPa > 27 % > 47 J bei 20 °C		
Schutzgase		C, M 2 nach EN ISO 14175				
Zulassungen		VdTÜV-Eignungsprüfung, 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
		Spannung:	18-24	18-32	18-34	28-38
		Stromstärke:	60-200	80-300	120-380	225-550
Werkstoffe		siehe Produktinformation				
Lieferformen		Spulen nach DIN 8559, EN 759, EN ISO 544 und EN ISO 14344 Durchmesser in mm: 0,80 - 0,90 - 1,00 - 1,20 - 1,40 - 1,60 - 2,00 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)