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	Si	Mn	P	S	Ni
0,06-0,14	0,50-0,80	0,90-1,30	0,025	0,025	0,150
Cr	**Mo**	**V**	**Cu**	**Al**	
0,150	0,150	0,030	0,350	0,020	
	Ti+Zr				
	0,150				

Mechanische Gütewerte 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	
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**

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 Gütewerte, sowie Zusagen der Eignung für einen bestimmten Verwendungszweck bedürfen stets besonderer schriftlicher Vereinbarung. (01.2021)

DRAHPO GmbH