

<b>Drahtelektroden für das Schutzgasschweißen MAG/MSG</b>		<b>DR-SG 80 S-D2</b>				
<b>Normbezeichnungen</b>	EN ISO 14341-A : G4Mo AWS/ASME-A5.28 : ER 80S-D2					
<b>Eigenschaften/ Anwendungen</b>	Massivdrahtelektrode zum Verbindungsschweißen von hochfesten Feinkornbaustählen mit einer Mindeststreckgrenze von 500 MPa und Betriebstemperaturen bis 500 °C. Gute Zähigkeitswerte auch bei - 30 °C. Bitte beachten Sie die Richtlinien des STAHL-EISEN-Werkstoffblattes (SEW) 088 für die Verarbeitung von Feinkornbaustählen.					
<b>Drahtanalyse (Richtwerte)</b>	C 0,07-0,12	Si 0,50-0,80 Mo 0,40-0,60	Mn 1,60-2,10	P 0,025 Cu 0,500	S 0,025	Ni 0,150
<b>Mechanische Gütwerte des reinen Schweißgutes</b>	Schutzgas M 2 Streckgrenze Re >470 MPa Zugfestigkeit Rm >550 MPa Dehnung A (Lo=5do) > 17 % Kerbschlagarbeit ISO-V Av > 27 J bei -30 °C					
<b>Schutzgase</b>	C, M 2 nach EN ISO 14175					
<b>Zulassungen</b>						
<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)