

<b>Drahtelektroden für das Schutzgasschweißen MAG/MSG</b>		<b>DR-SG 80 X</b>				
<b>Normbezeichnungen</b>	EN ISO 16834-A : GMn4Ni1,5CrMo AWS/ASME-A5.28 : ER 120 S-G					
<b>Eigenschaften/ Anwendungen</b>	Solid wire electrode for joint welding of high-strength fine-grained steels with a minimum yield strength of 500 MPa and operating temperatures up to 500 ° C. Good toughness also at - 30 ° C. Please observe the guidelines of the STAHL-EISEN material sheet (SEW) 088 for the processing of fine grain steels.					
<b>Drahtanalyse (Richtwerte)</b>	C	Si	Mn	P	S	Ni
	0,120	0,50-0,80	1,60-2,10	0,015	0,018	1,30-1,90
	Cr	Mo	V	Cu	Al	
	0,15-0,40	0,30-0,65	0,030	0,300	0,120	
	Ti					
	0,100					
	Zr					
	0,100					
<b>Mechanische Gütwerte des reinen Schweißgutes</b>	Schutzgas		M 2			
	Streckgrenze Re		>770 MPa			
	Zugfestigkeit Rm		>830 MPa			
	Dehnung A (Lo=5do)		> 17 %			
	Kerbschlagarbeit ISO-V Av		> 40 J bei -40 °C			
<b>Schutzgase</b>	C, M 2 nach EN ISO 14175					
<b>Zulassungen</b>	DB-Zulassung, CE-Zeichen					
<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)