

Drahtelektroden für das Schutzgasschweißen MAG/MSG		DR-SG 100 X/20				
Normbezeichnungen	EN ISO 16834-A : GMn4Ni2CrMo AWS/ASME-A5.28 : ER 120 S-G					
Eigenschaften/ Anwendungen	Massivdrahtelektrode zum Verbindungsschweißen von hochfesten Feinkornbaustählen mit einer Mindeststreckgrenze von 890 MPa. Hohe Rissicherheit auch bei höchster Festigkeit. Gute Zähigkeitswerte auch bei - 40 °C. Bitte beachten Sie die Richtlinien des STAHL-EISEN-Werkstoffblattes (SEW) 088 für die Verarbeitung von Feinkornbaustählen.					
Drahtanalyse (Richtwerte)	C 0,120	Si 0,60-0,90	Mn 1,60-2,10	P 0,015	S 0,018	Ni 1,80-2,30
	Cr 0,20-0,45	Mo 0,45-0,70	V 0,030	Cu 0,300	Al 0,120	
	Ti 0,100					
	Zr 0,100					
Mechanische Gütwerte des reinen Schweißgutes	Schutzgas		M 2			
	Streckgrenze Re		>890 MPa			
	Zugfestigkeit Rm		>940 MPa			
	Dehnung A (Lo=5do)		> 15 %			
	Kerbschlagarbeit ISO-V Av		> 47 J bei -40 °C			
Schutzgase	C, M 2 nach EN ISO 14175					
Zulassungen	VdTÜV-Eignungsprüfung, DB-Zulassung, DNV, 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					
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)