

Drahtelektroden für das Schutzgasschweißen MAG/MSG		DR-SG 100 X/26				
Normbezeichnungen	EN ISO 16834-A : GMn4Ni2,5CrMo AWS/ASME-A5.28 : ~ER 140 S-G					
Eigenschaften/ Anwendungen	Massivdrahtelektrode zum Verbindungsschweißen von hochfesten Feinkornbaustählen mit einer Mindeststreckgrenze von 980 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 0,100 Cr 0,500 Ti 0,080	Si 0,600 Mo 0,550	Mn 1,900	P 0,010 Cu	S 0,010	Ni 2,600
Mechanische Gütwerte des reinen Schweißgutes	Schutzgas M 20, M 21, M33 Streckgrenze Re >980 MPa Zugfestigkeit Rm >1050 MPa Dehnung A (Lo=5do) > 15 % Kerbschlagarbeit ISO-V Av > 40 J bei -40 °C					
Schutzgase	M 20, M 21, M 33 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:	1,00	1,20	1,60	mm	
	Spannung:	18-32	18-34	28-38	V	
	Stromstärke:	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: 1,00 - 1,14 - 1,20 - 1,40 - 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)