

## Drahtelektroden für das Schutzgasschweißen un- und niedriglegierte Stähle

Massivdrahtelektrode für das MAG-Schweißen un- und niedriglegierter Stähle oder Stahlguss bis 420 N/mm<sup>2</sup> Streckgrenze. Geeignet für CO<sub>2</sub> und Ar/CO<sub>2</sub> oder Ar/CO<sub>2</sub>/O<sub>2</sub> Mischgas. Gute Kaltzähigkeit bis - 30 °C. Spritzerarmer Werkstoffübergang im Kurz- und Sprühlichtbogen. Verkupfert.

Normbezeichnungen	
EN ISO	14341-A: G 42 3 C1 3Si1
EN ISO	14341-A: G 42 4 M21 3Si1
AWS	A5.18: ER 70S-6

Zulassungen	Grad
ABS	3SA
ABS	3YSA
DB	●
DNV/GL	III YMS
RINA	3YS
TÜV	●

CE

### Chemische Zusammensetzung (typische Werte in %)

	C	Mn	Si	P	S
Draht	0.08	1.5	0.9	≤ 0.025	≤ 0.025
Reines Schweißgut (*)	0.08	1.1	0.6	≤ 0.025	≤ 0.025
Reines Schweißgut (**)	0.09	1.0	0.5	≤ 0.025	≤ 0.025

(\*) 82% Ar+18% CO<sub>2</sub>, (\*\*) 100% CO<sub>2</sub>

### Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes

Wärmebehandlung	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%) A5 (%)	Kerbschlagarbeit ISO-V (J)		
				+20 °C	-30 °C	-40 °C
Unbehandelt (*)	≥ 420	500-640	≥ 24	≥ 90	≥ 70	≥ 47
Unbehandelt (**)	≥ 420	500-640	≥ 22	≥ 70	≥ 47	

Schutzgas (\*) 82% Ar+18% CO<sub>2</sub>, (\*\*) 100% CO<sub>2</sub>

### Schutzgase - EN ISO 14175 : C1, M14, M2, M3

### Werkstoffe

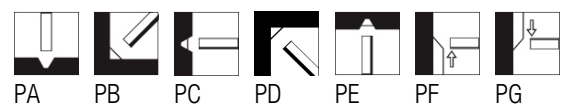
S(P)235 - S(P)355; GP240; GP280

### Lagerung/Rücktrocknung

Trocken lagern

### Stromart/Polung/Schweißposition

DC+



### Lieferform

gemäß Kapitel "Lieferform" und Preisliste