

Drahtelektroden für das Schutzgasschweißen un- und niedriglegierte Stähle

Massivdrahtelektrode für das MAG-Schweißen un- und niedriglegierter Stähle oder Stahlguss bis zu 460 N/mm² Streckgrenze. Vielseitig einsetzbar für Fertigung und Reparatur. Geeignet für CO₂ und Ar/CO₂ oder Ar/CO₂/O₂ Mischgas. Gute Kaltzähigkeit bis - 40 °C. Spritzerarmer Werkstoffübergang im Kurz- und Sprühlichtbogen. Verkupfert.

Normbezeichnungen	
EN ISO	14341-A: G 46 3 C1 4Si1
EN ISO	14341-A: G 46 4 M21 4Si1
AWS	A5.18: ER 70S-6

Zulassungen	Grad
ABS	2YSA
ABS	3YSA
DB	●
DNV/GL	IV Y40MS
TÜV	●

CE

Chemische Zusammensetzung (typische Werte in %)

	C	Mn	Si	P	S
Draht	0.07	1.7	0.9	≤ 0.025	≤ 0.025
Reines Schweißgut (*)	0.08	1.3	0.7	≤ 0.025	≤ 0.025
Reines Schweißgut (**)	0.08	1.2	0.6	≤ 0.025	≤ 0.025

(*) 82% Ar+18% CO₂, (**) 100% CO₂

Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes

Wärmebehandlung	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%) A5 (%)	Kerbschlagarbeit ISO-V (J)		
				+20 °C	-30 °C	-40 °C
Unbehandelt (*)	≥460	530-680	≥24	≥100	≥80	≥70
Unbehandelt (**)	≥460	530-680	≥24	≥80	≥47	

Schutzgas (*) 82% Ar+18% CO₂, (**) 100% CO₂

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

Werkstoffe

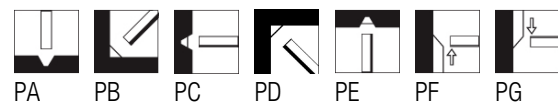
S(P)235 - S(P)460; GP240; GP280

Lagerung/Rücktrocknung

Trocken lagern

Stromart/Polung/Schweißposition

DC+



Lieferform

gemäß Kapitel "Lieferform" und Preisliste