

Massivdrahtelektrode für das MAG-Schweißen verzinkter un- und niedriglegierter Bleche und Profile bis 420 N/mm² Streckgrenze. Stabiler Schweißprozess ohne vorheriges Entfernen der Zinkschicht. Die Schweißnaht ist porenarm bis porenfrei (abhängig von Art der Verzinkung, Zinkschichtdicke und Schweißparametern). Schweißnaht und unmittelbar angrenzende Bereiche, in denen die Zinkschicht geschädigt ist, sind nicht korrosionsbeständig und müssen entsprechend der Bauteilanforderungen nachbehandelt werden. Unter ternären Ar/CO₂/O₂ Mischgasen wie AIR LIQUIDE ARCAL 14 (96 % Ar - 3 % CO₂ - 1 % O₂) sehr spritzerarm mit hervorragendem Nahtaussehen. Verkupfert.

Normbezeichnungen

EN ISO 14341-A: G 42 4 M21 2Ti

AWS A5.18: ~ER 70S-2

Chemische Zusammensetzung (typische Werte in %)

	C	Mn	Si	P	S	Ti	Al	Zr
Draht	0.07	1.2	0.7	≤ 0.025	≤ 0.025	0.13	0.10	0.11
Reines Schweißgut (*)	0.07	1.1	0.7	≤ 0.025	≤ 0.025	-	-	-

(*) 82% Ar+18% CO₂

Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes

Wärmebehandlung	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%) A5 (%)	Kerbschlagarbeit ISO-V (J)	
				+20 °C	-40 °C
Unbehandelt	≥420	500-640	≥22	≥100	≥70

Schutzgas 82% Ar+18% CO₂

Schutzgase - EN ISO 14175 : M1, M2

Werkstoffe

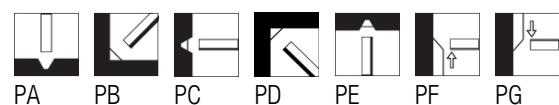
S(P)235 - S(P)420

Lagerung/Rücktrocknung

Trocken lagern

Stromart/Polung/Schweißposition

DC+



Lieferform

gemäß Kapitel "Lieferform" und Preisliste