

Drahtelektroden für das Schutzgasschweißen un- und niedriglegierte Stähle

Massivdrahtelektrode für das MAG-Schweißen warmfester Kessel- und Rohrstähle wie 16Mo3 mit Betriebstemperaturen bis 530 °C. Geeignet für Ar/CO₂ oder Ar/CO₂/O₂ Mischgas. Spritzerarmer Werkstoffübergang im Kurz- und Sprühlichtbogen. Verkupfert.

Normbezeichnungen	
EN ISO	14341-A: G 46 3 M21 2Mo
EN ISO	21952-A: G MoSi
AWS	A5.28: ER 70S-A1

Zulassungen	Grad
DB	●
TÜV	●

Chemische Zusammensetzung (typische Werte in %)

	C	Mn	Si	P	S	Mo
Draht	0.10	1.0	0.6	≤0.020	≤0.020	0.5
Reines Schweißgut (*)	0.10	0.8	0.4	≤ 0.020	≤ 0.020	0.5

(*) 82% Ar+18% CO₂

Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes

Wärmebehandlung	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%) A5 (%)	Kerbschlagarbeit ISO-V (J)	
				+20 °C	-20 °C
Unbehandelt (*)	≥480	515-620	≥22	≥100	≥47
580 °C x 15h (**)	≥380	480-560	≥19	≥100	≥47

Schutzgas (*) M21, (**) M21-Arcal 21

Schutzgase - EN ISO 14175 : C1

Werkstoffe

S(P)235-S(P)460, 16Mo3

Lagerung/Rücktrocknung

Trocken lagern

Stromart/Polung/Schweißposition

DC+



Lieferform

gemäß Kapitel "Lieferform" und Preisliste