

Drahtelektroden für das Schutzgasschweißen un- und niedriglegierte Stähle

Massivdrahtelektrode für das MAG-Schweißen un- und niedriglegierter Stähle bis 480 MPa Streckgrenze und erhöhten Kaltzähigkeitsanforderungen. Geeignet für Ar/CO₂ oder Ar/CO₂/O₂ Mischgase. Spritzerarmer Werkstoffübergang im Kurz- und Sprühlichtbogen. Verkupfert.

Normbezeichnungen

EN ISO	14341-A: G 46 6 M21 3Ni1
AWS	A5.28: ER 80S-Ni1

Chemische Zusammensetzung (typische Werte in %)

	C	Mn	Si	P	S	Ni
Draht	0.08	1.1	0.6	≤ 0.020	≤ 0.020	0.9
Reines Schweißgut (*)	0.07	0.8	0.4	≤ 0.020	≤ 0.020	0.9

(*) 82% Ar+18% CO₂

Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes

Wärmebehandlung	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%) A5 (%)	Kerbschlagarbeit ISO-V (J)	
				+20 °C	-60 °C
Unbehandelt	≥460	550-680	≥24	≥110	≥47

Schutzgas 82% Ar+18% CO₂

Schutzgase - EN ISO 14175 : M2

Werkstoffe

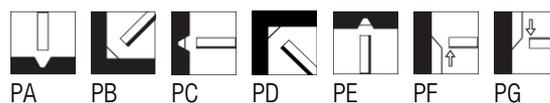
S(P)235-S(P)460, GP240-GP280

Lagerung/Rücktrocknung

Trocken lagern

Stromart/Polung/Schweißposition

DC+



Lieferform

gemäß Kapitel "Lieferform" und Preisliste