

## 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/CO<sub>2</sub> oder Ar/CO<sub>2</sub>/O<sub>2</sub> 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% CO<sub>2</sub>

### 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% CO<sub>2</sub>

### 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