

Drahtelektroden für das Schutzgasschweißen un- und niedriglegierte Stähle

Massivdrahtelektrode für das MAG-Schweißen un- und niedriglegierter Feinkornstähle mit besonders hohen Anforderungen an die Kaltzähigkeit. Sehr gute Zähigkeit bis -70 °C, nach Spannungsarmglühen bis -90 °C. Geeignet für Ar/CO₂ oder Ar/CO₂/O₂ Mischgase. Spritzerarmer Werkstoffübergang im Kurz- und Sprühlichtbogen. Verkupfert.

Normbezeichnungen

EN ISO	14341-A: G 46 7 M21 2Ni2
AWS	A5.28: ER 80S-Ni2

Chemische Zusammensetzung (typische Werte in %)

	C	Mn	Si	P	S	Ni
Draht	0.08	1.1	0.5	≤ 0.020	≤ 0.020	2.3
Reines Schweißgut (*)	0.07	0.8	0.4	≤ 0.020	≤ 0.020	2.3

(*) 82% Ar+18% CO₂

Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes

Wärmebehandlung	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%) A5 (%)	Kerbschlagarbeit ISO-V (J)		
				+20 °C	-70 °C	-90 °C
Unbehandelt (*)	≥460	550-680	≥22	>120	≥47	
580°C x 15h (**)	≥460	550-680	≥22	≥130	≥70	≥47

Schutzgas (*) 82% Ar+18% CO₂, (**) M21-Arcal 21

Schutzgase - EN ISO 14175 : M2

Werkstoffe

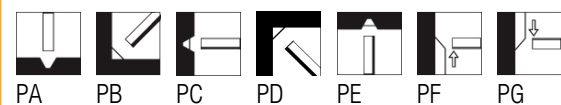
S(P)275-S(P)460

Lagerung/Rücktrocknung

Trocken lagern

Stromart/Polung/Schweißposition

DC+



Lieferform

gemäß Kapitel "Lieferform" und Preisliste