

## Drahtelektroden für das Schutzgasschweißen wetterfeste Stähle

Massivdrahtelektrode für das MAG-Schweißen zäher und rissicherer Verbindungen an wetterfesten Stählen wie z.B. Patinax oder Cor-ten. Das Schweißgut ist im Korrosionsverhalten an diese Stahlarten angepasst. Geeignet auch für Mischverbindungen mit z.B. S235 oder S355. Anwendungen im Stahlbau, verfahrenstechnischen Anlagen, Architektur und Kunst. Geeignet für CO<sub>2</sub> und Ar/CO<sub>2</sub> oder Ar/CO<sub>2</sub>/O<sub>2</sub> Mischgas. Gute Kaltzähigkeit bis -40 °C. Spritzerarmer Werkstoffübergang im Kurz- und Sprühlichtbogen. Verkupfert.

Normbezeichnungen	
EN ISO	14341-A: G 42 3 C1 Z
EN ISO	14341-A: G 42 4 M21 Z
AWS	A5.28: ER 80S-G

Zulassungen	Grad
DB	●
TÜV	●

CE

### Chemische Zusammensetzung (typische Werte in %)

	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Cu
Draht	0.06	1.4	0.8	≤ 0.025	≤ 0.025	0.3	0.8	0.4
Reines Schweißgut (*)	0.06	1.1	0.5	≤ 0.025	≤ 0.025	0.3	0.8	0.4
Reines Schweißgut (**)	0.07	1.0	0.4	≤ 0.025	≤ 0.025	0.3	0.8	0.4

(\*) 82% Ar+18% CO<sub>2</sub>, (\*\*) 100% CO<sub>2</sub>

### Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes

Wärmebehandlung	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%) A5 (%)	Kerbschlagarbeit ISO-V (J)		
				+20 °C	-30 °C	-40 °C
Unbehandelt (*)	≥420	500-640	≥22	≥120	≥90	>80
Unbehandelt (**)	>420	500-640	≥22	≥100	≥47	

Schutzgas (\*) 82% Ar+18% CO<sub>2</sub>, (\*\*) 100% CO<sub>2</sub>

**Schutzgase** - EN ISO 14175 : C1, M2

### Werkstoffe

S235J0W; S235J2W; S355J0W; S355J2W; S355K2W

### Lagerung/Rücktrocknung

Trocken lagern

### Stromart/Polung/Schweißposition

DC+



### Lieferform

gemäß Kapitel "Lieferform" und Preisliste