

Drahtelektroden für das Schutzgasschweißen un- und niedriglegierte Stähle

Massivdrahtelektrode für das MAG-Schweißen un- und niedriglegierter Stähle oder Stahlguss bis zu einer Streckgrenze von 420 N/mm² (Schutzgas M2) bzw. 380 N/mm² (Schutzgas CO₂).

Durch niedrigen Si-Gehalt besonders unter Schutzgas CO₂ (0,15 - 0,25 %) geeignet für Schweißverbindungen, die anschließend feuerverzinkt werden sollen. Das Ergebnis ist abhängig von Stahlanalyse und Aufmischungsgrad und sollte durch einen Versuch überprüft werden.

Normbezeichnungen	
EN ISO	14341-A: G 38 3 C1 2Si
EN ISO	14341-A: G 42 3 M21 2Si
AWS	A5.18: ER 70S-3

Zulassungen	Grad
DB	●

CE

Chemische Zusammensetzung (typische Werte in %)

	C	Mn	Si	P	S
Draht	0.08	1.25	0.55	≤ 0.025	≤ 0.025
Reines Schweißgut (*)	0.08	0.85	0.35	≤ 0.025	≤ 0.025
Reines Schweißgut (**)	0.06	0.55	0.20	≤ 0.025	≤ 0.025

(*) 82% Ar+18% CO₂, (**) 100% CO₂

Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes

Wärmebehandlung	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%) A5 (%)	Kerbschlagarbeit ISO-V (J)	
				+20 °C	-30 °C
Unbehandelt	≥ 420	480-550	≥ 22	≥ 90	>47

Schutzgas 82% Ar+18% CO₂

Schutzgase - EN ISO 14175 : C1, M2

Werkstoffe

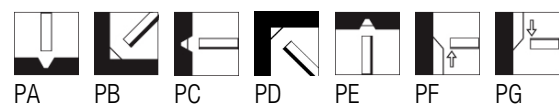
S(P)235 - S(P)355; GP240 - GP280

Lagerung/Rücktrocknung

Trocken lagern

Stromart/Polung/Schweißposition

DC+



Lieferform

gemäß Kapitel "Lieferform" und Preisliste