

Drahtelektrode aus niedriglegiertem Stahl SG 2 Ti / 1.5112 zum MAG-Schweißen un- und niedriglegierter Stähle

Eigenschaften:

Gut geeignet zum Überschweißen von Fertigungsanstrichen (Primern) und Zinkschutzschichten. Alterungsbeständiges Schweißgut für Betriebstemperaturen von -10 bis +450°C. Die Drahtelektrode ist auf die Mischgase M33 und M21 abgestimmt.

Anwendungsgebiete:

Besonders geeignet zum Schweißen verzinkter, geprimierter oder angerosteter Bauteile und von Automatenstählen. Das Schweißgut ist unter Mischgas M21 und M33 alterungsbeständig.

Normklassifizierung:

DIN 8559	ähnlich SG 2
EN 440	G 3 Si + Ti
AWS A-5.18	ähnlich ER 70 S

Wichtigste Grundwerkstoffe:

S235/P235 - S420/P420

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes (Richtwerte):

Schutzgas: M33, Wärmebehandlung: unbehandelt, Prüftemperatur: 20°C

0,2% Dehngrenze $R_{p0,2}$	Zugfestigkeit R_m	Bruchdehnung A_5	Kerbschlagarbeit A_v
510 N/mm ²	580 N/mm ²	27 %	150 J

Richtanalyse des reinen Schweißgutes in % (Richtwerte):

C	Si	Mn	Al	Ti	Zr
0,07	0,7	1,3	0,1	0,15	> 0,1

Schutzgas und Schweißdaten:

Schweißverfahren	Dimension Schweisszusatz (mm)	Anwendbare Schutzgase [EN 439]	Polarität
MIG	ø 0,8	C1	= +
	ø 1,0	M21 M23	
	ø 1,2	M33	