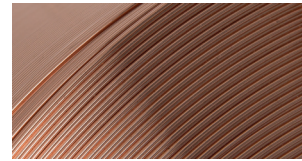


## Drahtelektrode für das Schutzgasschweißen von un- und niedriglegierten Stählen



### Produktbeschreibung

Hochwertige Massivdrahtelektrode für das MAG-Schweißen un- und niedriglegierter Stähle oder Stahlguss. Geeignet für Co<sup>2</sup>, Ar/Co<sup>2</sup> und Ar/Co<sup>2</sup>/O<sup>2</sup> Mischgase. Hergestellt mit modernster Fertigungstechnologie für eine konstante und zuverlässige Schweißdrahtqualität. Durch Beizung vorbehandelte Oberfläche mit aufwändiger Verkupferung und Präzisionsspulung. Spritzerarme Verschweißung im Kurz- und Sprühlichtbogen.

**Normbezeichnung** DIN EN ISO 14341-A / G3Si1  
AWS A 5.18 / ER70 S-6

### Grundwerkstoffe:

DIN 1629.....	St 37.0; St 44.0; St 52.0
DIN 1630.....	St 37.4; St 44.4; St 52.4
DIN 1681.....	GS 38; GS 45; GS 52
DIN 17102.....	StE 255; StE 315; StE 380
DIN 17175.....	St 35.8; St 45.8; 19 Mn 5
EN 10025.....	S185; S355J2G3
EN 10028-2.....	P235GH; P265GH; P295GH; P355GH
EN 10028-3.....	P275N; P355N
EN 10113-2.....	S355N
Schiffsbaustähle.....	A-E; A 32-E32; A36-E36

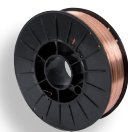
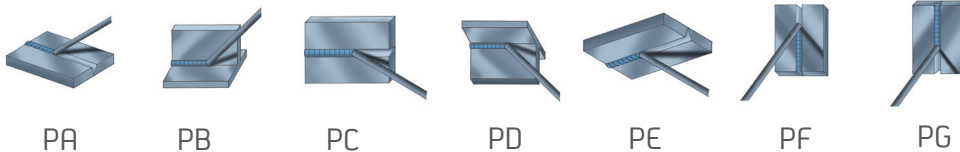
**Zulassungen** TÜV / DB

**Richtanalyse des Schweißdrahtes**  
C: 0,07% / Si: 0,85% / Mn: 1,45%

**Mechanische Güterwerte des Schweißgutes nach EN 1597-1 bei Raumtemperatur**

Wärmebehandlung: U / U  
Schutzgas: C / M2  
Streckgrenze N/mm<sup>2</sup>: 420 / 420  
Zugfestigkeit N/mm<sup>2</sup>: 520 / 520  
Dehnung (L<sub>0</sub>=5d<sub>0</sub>)%: 25 / 27  
Kerbschlag ISO-V in Joule: 85 / 100

### Schweißpositionen

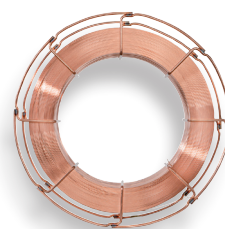


Auch als Kleinspule 5kg in 0,8mm und 1,0mm für Kompaktanlagen lieferbar.

### Lieferformen



Durchmesser: 300 mm



Korbspule K 300  
18 kg Füllgewicht  
(15 kg bei 0.8mm)



350mm x 350mm x 105mm

**Drahtdurchmesser** 0.8mm - 1,6mm