MT-SG 2

Drahtelektrode aus niedriglegiertem Stahl zum MAG-Schweißen un- und niedriglegierter Stähle.
Alterungsbeständiges Schweißgut für Betriebstemperaturen von -50 bis +450°C.

Normbezeichnung

EN ISO 14341-A	G42 4 M G3Si1
Werkstoff-Nummer	1.5125
AWS/ASME SFA-5.18	ähnlich ER 70 S-G

Wichtigste Grundwerkstoffe

S 185, S235JRG2, S235S, S235J2G3, P265S, P235TR1, P235TR2, P265TR1, P265TR2, L210GA, P235GH, P195GH, P280GH, L290MB, P295GH, L245MB, C21, L245NB, L245GA, L290NB, S355NL, P355N, P355NL1, S355J2G3

P245GH, GS 38, P265GH, C22.3, GS45, P215NL, P255QL, P265NL, P250GH, C22.8, S275JR, P275SL, S275J2G3, S275NL, GP240GH, X42, P305GH, P355GH, S355N, L360MB, L360NB

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Schutzgas Wärmebehandlung Prüftemperatur		**[°C]**	**M 33 unbehandelt +20°C**	**M 33 unbehandelt 0°C**
Streckgrenze	R_{eH}	[N/mm²]	510	
Zugfestigkeit	R_m	[N/mm²]	580	
Bruchdehnung	A_5	[%]	27	
Kerbschlagarbeit	A_V	[J]	150	100

Zusammensetzung der Drahtelektrode in % Massenanteil (Richtwerte)

C	Si	Mn
0,10	0,85	1,5

Besondere Hinweise

Die Drahtelektrode ist auf die Mischgase M 33 und M21 abgestimmt.

Anwendbare Schutzgase

nach ISO 14175

Zulassung

keine

Lieferbar D-200 á 5,0 kg

Durchmesser 0,6 mm 0,8 mm 1,0 mm