

GSM STEEL MAG III

WSG III

Normbezeichnung:

DIN EN ISO 14341-A: G 46 4 M21/42 4 C1 4Si1	DIN EN ISO 636-A: W 50 5 4Si1
AWS A-5.18: ER70S-6 Werkstoff-Nr.: 1.5130	AWS A-5.18: ER70S-6 Werkstoff-Nr.: 1.5130

Zulassungen:

Eine aktuelle Zulassungsübersicht ist bei Bedarf anzufordern!

TÜV / DB

Anwendungsbereich:

Verkupferte MAG-Drahtelektrode und WSG-Schweißstab für das Schutzgasschweißen an un- und niedriglegierte Stähle mit einer Streckgrenze bis 460 MPa. Universell einzusetzen unter Mischgas oder CO₂. Spritzerarmer Werkstoffübergang im Kurz- und Sprühlichtbogen. Verwendung im Stahl-, Kessel-, Schiff- und Fahrzeugbau.

Wichtigste Grundwerkstoffe:

Gruppe 1.1, Gruppe 1.2, Gruppe 1.3 (ReH max 460 MPa), Gruppe 2.1, Gruppe 3.1 (ReH max 460 MPa)

S450J0	S235JR-S355JR	S235J0-S355J0	S235J2-S355J2	A106 Gr. A, B, C
S275NL-S460NL	S275M-S460M	S275ML-S460ML	S275N-S460N	A285 Gr. A, B, C
P235GH-P355GH	P275N-P355N	P275NL1-P355NL1	S275M-S460M	A414 Gr. A, B, C, D, E, F, G
P355ML1-P420ML1	P355ML2-P420ML2	P355Q, P355N	P275NL1-P355NL1	A516 Gr. 55, 60, 65, 70
L450QB	L245MB-L450MB	P285NH-P460NH	P355M-P420M	API 5L Gr. X42, X52, X56, X60, X65

Richtanalyse des reinen Schweißgutes:

C	Si	Mn
0,06 - 0,14	0,8 - 1,2	1,6 - 1,9

Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes:

Schutzgas	Streckgrenze R _{eL} [MPa]	Zugfestigkeit R _m [MPa]	Dehnung A ₅ [%]	Kerbschlagarbeit K _v [J]
M21	≥ 460	≥ 530	20	47 (-40 °C)
C1	≥ 420	≥ 500	20	47 (-40 °C)
I1	≥ 500	≥ 560	18	47 (-50 °C)

Verarbeitungshinweise:

Schweißposition MSG / WSG	Schutzgas MSG / WSG	Betriebstemperatur
PA, PB, PC, PD, PE, PF/ PA, PB, PC, PF	C, M2, M3/ I1	-40 °C bis +350 °C / -50 °C bis +350 °C

Maße:

MSG auf Spule zu je 15 kg/VPE, 960 kg/EP		WSG zu je 5 kg/VPE, 25 kg/KRT, 960 kg/EP	
Abmessung	Artikelcode	Abmessung	Artikelcode
0,8	412-028	1,6 x 1000	409-485
1,0	412-030	2,0 x 1000	409-490
1,2	412-032	2,4 x 1000	409-495
MSG-Fass 520 mm zu je 250 kg		3,0 x 1000	409-497
0,8	412-238		
1,0	412-240		
1,2	412-242		

