

GSM-MAG III

WSG III

Normbezeichnung:

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

DIN EN ISO 636-A: W 50 5 4Si1
 AWS A-5.18: ER70S-6 Werkstoff-Nr.: 1.5130

Zulassungen:

Eine aktuelle Zulassungsübersicht ist bei Bedarf anzufordern!

TÜV / DB

Anwendungsbereich:

Massivdrahtelektrode für das Schutzgasschweißen an un- und niedriglegierte Stähle mit einer Streckgrenze bis 460 N/mm². Universell einzusetzen unter Mischgas oder CO₂. Spritzerarmer Werkstoffübergang im Kurz- und Sprühlichtbogen. Verwendung im Stahl-, Kessel-, Schiff- und Fahrzeugbau.

Schweißhinweise:

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

S185-E360	S235JR-S355JR	S235J0-S355J0	S235J2-S355J2	S275N-S420N
S275NL-S420NL	S275M-S420M	S275ML-S420ML	P275NL2-P355NL2	P355M-P420M
P235GH-P355GH	P275N-P355N	P275NL1-P355NL1	P355QL1, P355QL2	
P355ML1-P420ML1	P355ML2-P420ML2	P355Q	A234 grade WPB	A334 grade 1 API: 5L grades X42-X60
A36, A106 grades A/B/C	A139, A210 grades A1/C	A216 grades WCA/WCB/WCC		

Richtanalyse des reinen Schweißgutes:

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

Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes:

Schutzgas	Streckgrenze Rel [$\frac{N}{mm^2}$]	Festigkeit R _m [$\frac{N}{mm^2}$]	Dehnung A ₅ [%]	Kerbschlagarbeit K _v [J]
M 21	≥460	≥530	20	47 (-40 °C)
C 1	≥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 WSG	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		

