

MG 3

Drahtelektrode zum MAG - Schweißen

Normzeichen:	EN 440	DIN 8559	AWS/ASME SFA-5.18	Wst.-Nr.
	G 46 4 M G4 Si 1	SG 3 CY 46 43	ER 70 S-6	1.5130

Anwendungsbereich und Eigenschaften:

Unlegierte, verkupferte Drahtelektrode für das MAG-Verfahren zum Verbindungs- und Auftragschweißen von allgemeinen Bau- und Rohrstählen unter Verwendung von CO₂ oder Mischgasen. In Abhängigkeit von Blechdicke und dem Kohlenstoffgehalt des Grundwerkstoffes ist Vorwärmen erforderlich.

Werkstoffe:

EN Bezeichnung	DIN Bezeichnung	EN Bezeichnung	DIN Bezeichnung
S185	St 33	P295GH , P355GH	17 Mn 4 , 19 Mn 5
S235 - S355	St 37.0 - 52.0	E295, E335	St 50 , St 60 *
S235 - S355	St 37-2 - St 52-3	L210 - L360	StE210.7(TM) - StE360.7(TM)
P235 - P355	St 37.4 - St 52.4	-	GS-38, GS-52
P235	St 35.8	GP240R	GS-45
P265	St 45.8	-	A, B, D, E
P235GH , P265GH	HI, HII	-	StE 285 - StE 460

* In Abhängigkeit von den Blechdicken ist ein Vorwärmen auf 150 - 300 °C erforderlich.

Zulassungen und Eignungsprüfungen: TÜV, DB

Schweißgutanalyse (Richtwerte in %)

C	Si	Mn	P	S
0,08	0,90	1,70	< 0,025	< 0,025

Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes (Einzelwerte sind Richtwerte):

Wärme- behandlung	Streckgrenze (N/mm ²)	Zugfestigkeit (N/mm ²)	Bruchdehnung A5 (%)	Kerbschlagarbeit ISO-V (Joule) +20°C
U	470	550	27	100

U = unbehandelt (Schweißzustand)

Chemische Analyse und mechanischen Güterwerte gelten für die Verwendung von Schutzgas:

DIN EN 439 - C1 (100% CO₂)

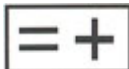
Schutzgas nach EN 439: C1 (100% CO₂), M21, M22, M23, M24

Schutzgasverbrauch: 12 l/min für 0,8 mm, 15 l/min für 1,2 mm

Lieferform:

Korbspule K 300 (15 kg)							
Drahtdurchmesser (mm)	0,6	0,8	0,9	1,0	1,2	1,4	1,6

Stromart / Polung :



Schweißpositionen :

