

## Drahtelektroden für das Schutzgasschweißen hochfeste Stähle

Massivdrahtelektrode für das MAG-Schweißen höherfester Feinkornstähle bis 620 N/mm<sup>2</sup> Streckgrenze. Geeignet für Ar/CO<sub>2</sub> oder Ar/CO<sub>2</sub>/O<sub>2</sub> Mischgas und CO<sub>2</sub>, wobei vorzugsweise Mischgas eingesetzt werden sollte. Spritzerarmer Werkstoffübergang im Kurz- und Sprühlichtbogen. Verkupfert.

Normbezeichnungen	
EN ISO	16834-A: G 62 4 M21 Mn3Ni1Mo
AWS	A5.28: ER 100S-G

Zulassungen	Grad
DB	●
TÜV	●

### Chemische Zusammensetzung (typische Werte in %)

	C	Mn	Si	P	S	Ni	Mo
Draht	0.08	1.5	0.7	0.010	0.010	1.1	0.4
Reines Schweißgut (*)	0.07	1.3	0.5	0.010	0.010	1.1	0.4

(\*) 82% Ar+18% CO<sub>2</sub>

### Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes

Wärmebehandlung	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%) A5 (%)	Kerbschlagarbeit ISO-V (J)	
				+20 °C	-40 °C
Unbehandelt (*)	≥620	700-890	≥18	≥100	≥60
Unbehandelt (**)	≥550	640-820	≥18	≥100	≥47








Schutzgas (\*) 82% Ar+18% CO<sub>2</sub>, (\*\*) 100% CO<sub>2</sub>

### Schutzgase - EN ISO 14175 : C1, M2

### Werkstoffe

S(P)460-S(P)620

Lagerung/Rücktrocknung
Trocken lagern

Stromart/Polung/Schweißposition						
DC+						
						
PA	PB	PC	PD	PE	PF	PG

### Lieferform

gemäß Kapitel "Lieferform" und Preisliste