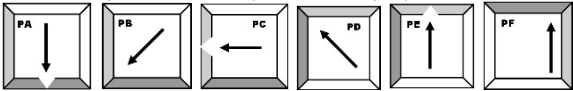
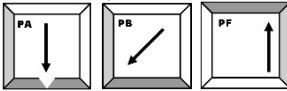


DT-SG 2

niedrigleg. MAG-Drahtelektrode WIG-Schweißstäbe

Normbezeichnung	MSG:EN ISO 14341 :G 42 4 M G3Si1 WIG: EN ISO 636-A W 38 4 W 3Si1 AWS/ASME-SFA5.18: ER 70S-6 (Werkstoff Nr. 1.5125)
Anwendungsbereich	Schweißdraht/stab für Verbindungen an niedrigleg. Stählen im Kessel-, Behälter-, Maschinen- und Fahrzeugbau.
Richtanalyse des Drahtes (%)	C: 0,10 Si: 0,85 Mn: 1,45
Mech. Gütwerte des Schweißgutes (Richtwerte)	Streckgrenze (Re) 370-470 N/mm ² Zugfestigkeit (Rm) 470-570 N/mm ² Dehnung (A)(Lo=5do) 25% Kerbschlagarbeit (Av) 130 - 100 J Höchste Betr.temp. 450°C (WIG) Tiefste Betr.temp. 40°C (WIG)
Zulassungen	TÜV, DB, CE-Zeichen
Schutzgase/Polung	WIG: (ISO 14175) I1 (=)  MSG: (ISO 14175) M2; C1 (=+) 
Grundwerkstoffe	St 35 - St 55, St 35.4 - St 55.4 StE255 - StE 380 HI - HII, 17Mn 4, 19Mn6 GS 38 - GS 52 S235JRG2 – S355J2 P235GH P265GH P295GH Feinkorn bis S420N TÜV-Kennblatt 1000: Gruppe 1-4 ISO 20172: Gruppe 1.1 / 1.2 / 1.3 (ReH max 420N/mm ²) ISO 20172: Gruppe 2.1 (ReH max 420N/mm ²) ISO 20172: Gruppe 3.1 (ReH max 420N/mm ²)
Lieferprogramm	MIG: gespult auf D100 / D200 / K 200 / K 300 WIG: verpackt in Karton a 25 kg (1,0mm - 3,0mm) Prägung DT SG2 auf D100 für WIG-Kaltdrahtschweißungen