

AX-SG 2 Ti

Werkstoff.-Nr.: 1.5112

Normen / Standards

EN ISO 14341-A:	G 42 2 M21 2Ti
AWS A5.18:	ER70S-G

Eigenschaften

Mikrolegierte Drahtelektrode besonders geeignet zum Schweißen verunreinigter, verzinkter und oxidiertes Bauteile aus un- und niedriglegierten Stählen.

Wichtige Grundwerkstoffe / Wichtige Anwendungsgebiete

S235JR-S355JR, S235JO-S355JO, S235J2-S355J2, S275N-S420N, S275M-S420M, S275NL-S420NL, S275ML-S420ML, P235GH-P355GH, P355N, P285NH-P420NH, P195TR1-P265TR1, P195TR2-P265TR2, P195GH-P265GH, L245NB L415NB, L245MB-L415MB, GE200-GE240.

Richtanalyse des Schweißstabes / der Drahtelektrode in %

C	Si	Mn	Ti	Al	Zr
0,05	0,6	1,2	0,12	0,08	0,05

Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes (typische Werte)

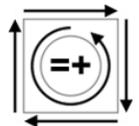
Dehngrenze $R_{p0,2}$	[MPa]	470
Zugfestigkeit R_m	[MPa]	550
Dehnung A ($L_0 = 5d_0$)	[%]	26
Kerbschlagarbeit KV	[J]	70 bei -20°C

Schutzgas: M21, Wärmebehandlung: unbehandelt

Verarbeitungshinweise

MSG:

Schutzgase: M2 und M3
nach ISO 14175



Vorwärm- und Zwischenlagentemperatur ist abhängig vom Grundwerkstoff.

Zulassungen

(Aktuellen Umfang bei Bedarf anfordern)

Lieferformen

Spulen	Ø mm	0,8	1,0	1,2			
--------	------	-----	-----	-----	--	--	--

Weitere Abmessungen auf Anfrage