

## AX-SGZink 1.5112

EN ISO 14341-A	G 2Ti (Draht)
EN ISO 14341-A	G 42 3 M21 2Ti
EN ISO 14341-B	G 49A 3 M21 S2
Werkst.Nr.:	1.5112
AWS A5.18	ER70S-G

### Anwendungsgebiet

Drahtelektrode aus niedriglegierten Stahl zum MAG-Schweißen von un- und niedriglegierten Stählen. Gut geeignet zum Überschweißen von Fertigungsanstrichen (Primern) und Zinkschutzschichten. Alterungsbeständiges Schweißgut für Betriebstemperaturen von  $-10^{\circ}\text{C}$  bis  $450^{\circ}\text{C}$ .

### Besondere Hinweise

Die Drahtelektrode ist auf die Mischgase M 33 und M 23 abgestimmt. Besonders geeignet zum Schweißen verzinkter, geprimierter oder angerosteter Bauteile. Das Schweißgut ist unter Mischgas M 21 und M 33 alterungsbeständig.

### Zusammensetzung des Drahtelektrode (Richtwerte in %)

C	Si	Mn	Al	Zr	Ti
0,07	0,8	1,4	0,1	<0,1	0,1

### Wichtige Grundwerkstoffe

S235JR-S355JR, S235JO-S355JO, S235J2-S355J2, S275N-S420N, S275M-S420M, P235GH-P355GH, P355N, P195TR1-P265TR1, P195TR2-P265TR2, P195GH-P265GH, L245NB-L415NB, L245MB-L415MB, Schiffbaustähle: A, B, D, E, A 32-E 36

ASTM A 29 Gr. 1013, 1016; A 106 Gr. C; A, B; A 283 Gr. B, C, D; A 501 Gr. B; A 510 Gr. 1013; A 512 Gr. 1021, 1026; A 513 Gr. 1021, 1026; A 516 Gr. 70; A 633 Gr. C; A 662 Gr. A, B; A 709 Gr. 36, 50; A 711 Gr. 1013; API 5 L B, X42, X52, X60

### Werkstoffeigenschaften

Schweißverfahren Schutzgas Prüftemperatur	MAG M21 20°C	Mechanische Gütwerte des Schweißgutes nach EN ISO 15792-1
0,2%-Dehngrenze $R_{p0,2}$	[MPa]	430
Zugfestigkeit $R_m$	[MPa]	520
Dehnung A ( $L_0=5d_0$ )%	[%]	24
Kerbschlagarbeit Av	[J]	90

### Anwendbare Schutzgase (EN ISO 14175)

MAG:  $\text{CO}_2$  oder Mischgase z.B. M22, M33, M21, M23

### Zulassung

(Aktuellen Umfang bei Bedarf anfordern)

### Lieferform

Spulen	$\varnothing$ mm	0,8	1,0	1,2	1,6
--------	------------------	-----	-----	-----	-----