

Magmaweld EM 140

Normen / Standards

EN ISO 2560-A:	E 42 4 Z1Ni B 4 2 H5
AWS A5.5:	E7018-G H4R

Eigenschaften

Basisch umhüllte Elektrode, die gegen atmosphärische Korrosion beständig ist und eine hohe Kerbschlagarbeit bis -40°C liefert. Geeignet für das Schweißen von Stahlkonstruktionen wie Brücken, Offshore-Plattformen, Stadien, die aus witterungsbeständigen Stählen bestehen. Besonders gut geeignet für das Positionsschweißen sind die Durchmesser 2,5mm und 3,2mm geeignet. Die Schweißnähte sind von Röntgenqualität.

Wichtige Grundwerkstoffe / Wichtige Anwendungsgebiete

S235J2W - S355J2W.

Richtanalyse des Schweißgutes in %

C	Si	Mn	Ni	Cu
0,05	0,3	0,9	1,0	0,6

Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes (typische Werte)

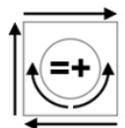
Streckgrenze	[MPa]	460
Zugfestigkeit R _m	[MPa]	580
Dehnung A (L ₀ = 5d ₀)	[%]	26
Kerbschlagarbeit KV	[J]	70 bei -40°C

Wärmebehandlung: unbehandelt

Verarbeitungshinweise

Rücktrocknung: 350°C / 2h, falls erforderlich.

Vorwärm- und Zwischenlagentemperaturen richten sich nach dem jeweiligen Grundwerkstoff.



Zulassungen

TÜV, CE

Lieferformen

Ø (mm)	Länge (mm)	Strom (A)	Stück/Pkt.	Kg/Pkt.	Pkt./Karton	Kg/Karton	Packform
2,5	350	60 – 90	206	4,5	3	13,5	Karton-Box
3,2	350	90 – 140	128	4,5	3	13,5	Karton-Box
4,0	450	130 – 180	95	6,5	3	19,5	Karton-Box

Weitere Abmessungen auf Anfrage.