

Magmaweld MG 2

Werkstoff.-Nr.: 1.5125

Normen / Standards

EN ISO 14341-A:	G 42 4 M21 3Si1 / G 42 3 C1 3Si1
AWS A5.18:	ER70S-6

Eigenschaften

Unlegierte Drahtelektrode zum MAG-Schweißen von allgemeinen Baustählen, Rohrstählen und Stahlguss unter Verwendung von Mischgas oder CO₂. Allgemeinen Anwendungsgebiete sind der Stahl-, Schiffs-, Maschinen-, Behälter- und Kesselbau sowie die Automobilindustrie. Je nach Blechdicke und Kohlenstoffäquivalent des Grundmetalls ist eine Vorwärmung erforderlich.

Wichtige Grundwerkstoffe / Wichtige Anwendungsgebiete

S185 - P355T1, S235JR - S355J0, S235JR - S355J2, P235G1TH - P265G1TH, P235GH, P265GH, P235TR2 - P355T2, E295, L210 - L360NB, S255N - S380N, GE 200 - GE 240, P295GH, P355GH und artähnliche Stähle mit einer Streckgrenze bis 420MPa.

Richtanalyse der Drahtelektrode in %

C	Si	Mn
0,07	0,9	1,45

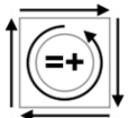
Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes (typische Werte)

Streckgrenze R _e	[MPa]	460
Zugfestigkeit R _m	[MPa]	560
Dehnung A (L ₀ = 5d ₀)	[%]	27
Kerbschlagarbeit KV	[J]	75 bei -40°C

Schutzgas: M21, Wärmebehandlung: unbehandelt

Verarbeitungshinweise

Schutzgase: M20, M24, M26, M21, C1
nach ISO 14175



Vorwärm- und Zwischenlagentemperatur richten sich nach Blechdicke und Kohlenstoffäquivalent des Grundwerkstoffes.

Zulassungen

TÜV, DB, ABS, DNV, RINA, CE

Lieferformen

Spulen	Ø mm	0,8	1,0	1,2	1,6		

Weitere Abmessungen auf Anfrage.