

Magmaweld MG 3

Werkstoff.-Nr.: 1.5130

Normen / Standards

EN ISO 14341-A:	G 46 4 M21 4Si1 / G 46 3 C1 4Si1
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.

Wichtige Grundwerkstoffe / Wichtige Anwendungsgebiete

S185 - P355T1, S235JR - S355J0, P235TR2 - P355T2, P235G1TH - P265G1TH, P235GH, P265GH, P295GH, P355GH, L210 - L360NB, S255N -S380N und artähnliche Stähle mit einer Streckgrenze bis 460MPa.

Richtanalyse der Drahtelektrode in %

C	Si	Mn
0,07	0,95	1,70

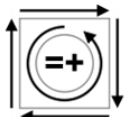
Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes (typische Werte)

Streckgrenze R _e	[MPa]	480
Zugfestigkeit R _m	[MPa]	580
Dehnung A (L ₀ = 5d ₀)	[%]	27
Kerbschlagarbeit KV	[J]	80 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, DNV, CE

Lieferformen

Spulen	Ø mm	0,8	1,0	1,2	1,6		

Weitere Abmessungen auf Anfrage