

## 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 CO<sub>2</sub>. 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

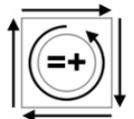
### Mechanische Güterwerte des reinen Schweißgutes (typische Werte)

Streckgrenze R <sub>e</sub>	[MPa]	480
Zugfestigkeit R <sub>m</sub>	[MPa]	580
Dehnung A (L <sub>0</sub> = 5d <sub>0</sub> )	[%]	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