

MT-SG 2 Ti vb

Drahtelektrode aus niedriglegiertem Stahl zum MAG-Schweißen un- und niedriglegierter Stähle.

Gut geeignet zum Überschweißen von Fertigungsanstrichen (Primern) und Zinkschutzschichten.

Alterungsbeständiges Schweißgut für Betriebstemperaturen von -10°C bis +450°C.

Normbezeichnung

EN ISO 14341-A	G 42 3 M21 2 Ti
AWS/ASME SFA-5.18	~ ER 70 S-2

Wichtigste

Grundwerkstoffe

S 185, S 235JRG2, S235S, S235J2G3, P265S, P235TR1, P235TR2, P265TR1, P265TR2, L210GA, P235GH, P195GH, L245MB, C21, L245NB, L245GA, P275N P280GH, L290MB, P295GH, L290NB, S355NL, P355N, P355NL1, S355J2G3	P245GH, GS 38, P265GH, C22.3, GS45, P215NL, P255QL, P265NL, P250GH, C22.8, S275JR, P275SL S275J2G3, S275NL, GP240GH, X42, P305GH, P355GH, S355N, L360MB, L360NB,
--	--

Mechanische Gütwerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Schutzgas Wärmebehandlung Prüftemperatur		[°C]	M 33 unbehandelt +20°C	M 33 unbehandelt 0°C
			0,2%-Dehngrenze $R_{p0.2}$	MPa
Zugfestigkeit R_m	MPa	500-640		
Bruchdehnung A_5	[%]	>20		
Kerbschlagarbeit A_v	[J]			

**Richtanalyse des reinen
Schweißgutes in %**

C	Si	Mn	Al	Ti+Zr
0,04	0,4-0,8	0,9-1,40	0,05-0,20	0,05-0,25

Besondere Hinweise

Die Drahtelektrode ist auf die Mischgase M 20 und M 21 abgestimmt.
Besonders geeignet zum Schweißen verzinkter, geprimierter oder
angerosteter Bauteile und von Automatenstählen. Das Schweißgut ist
unter Mischgas M 21 und M 20 alterungsbeständig.

Anwendbare Schutzgase MIG M20, M21

Zulassung DB, CE

Schweißpositionen nach DIN EN ISO 6947 PA, PB, PC, PD, PE, PF, PG

Lieferbar Durchmesser 0,80 mm 1,00 mm 1,20 mm

Stromart/Polung MIG = +