

# 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			M 33 unbehandelt +20°C	M 33 unbehandelt 0°C
Wärmebehandlung				
Prüftemperatur		[°C]		
0,2%-Dehngrenze $R_{p0.2}$	MPa		>420	
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** = +