

Schweißdraht MIG/MAG - T30

EN ISO 14341-A: G4Si1
 DIN 8559 SG - 3
 AWS A5.18 ER70S-6

Drahtelektrode aus Mangan-Silizium, verkupfert. Entwickelt für das MIG/MAG- Schweißverfahren von kohlenstoffarmen und niedriglegierten Baustählen. Der, im Vergleich zum T20, erhöhte Gehalt von Si - Mn ermöglicht einen höheren Widerstand der Schweißnaht gegen Verunreinigungen an der Werkstoffoberfläche. Empfohlen zum Schweißen von Bauelementen mit hohen Festigkeitsanforderungen.

Zulassungen:

TÜV 11186
 DB 42.107.03
 CE 14341

Grundwerkstoffe:

P 235/S 235 - P460/S 460 u. ä.

Schutzgase nach (EN ISO 14175):

M20, M21, C1

Stromeignung: =(+)

Drahtelektrode:

EN ISO 14341-A-G 42 4 C1 G4Si1
 EN ISO 14341-A-G 46 4 M21 G4Si1

Schweißposition:



Richtanalyse des Drahtes (%)

C	Si	Mn
0,09	0,92	1,7

Produktnummer

ø mm	0,8	1,0	1,2
Code	T30.014	T30.015	T30.016

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Testbedingungen	Wärmebehandlung	Schutzgas	R _m MPa	R _{eL} (R _{p0,2}) MPa	A ₅ /(A ₄) %	KV (J)/°C			
						+20	-20	-30	-29
EN	U	M21	595	525	26	130	>90	70	
EN	S	M21	520	385	28	120	90		
EN	N	M21	460	320	32	100	75		
EN	U	C1	570	475	25	110	70		
AWS	U	C1	>480	(>400)	(>22)				>27

U - unbehandelt, S - spannungsarmgeglüht - 620 °C/15h, N - normalisiert 920 °C/10,5h

Leistungsdaten

ø d	Schweißstrom	Spannung	Ausbringen	Gasvolumenstrom	Drahtvorschub	Abschmelzleistung
(mm)	(A)	(V)	(%)	(l/min)	(m/min)	(kg/h)
0,8	30 - 100	15 - 20	95	12	5,5 - 13,0	0,7 - 1,7
1,0	60 - 200	18 - 24	95	14	3,2 - 13,0	0,8 - 3,0
1,2	80 - 300	18 - 32	96	16	2,7 - 15,0	1,0 - 5,6