

PWW 3 (G4Si1)

Drahtelektrode für das Schutzgasschweißen von un- und niedriglegierten Stählen



Produktbeschreibung

Massivdrahtelektrode für das MAG-Schweißen un- und niedriglegierter Stähle oder Stahlguss. Geeignet für Co^2 , Ar/Co^2 und $\text{Ar}/\text{Co}^2/\text{O}^2$ Mischgase. Spritzerarme Verschweißung im Kurz- und Sprühlichtbogen. Präzisionsspulung/Lagenspulung. Jeder Drahtkörper einzeln in Folie eingeschweißt und mit Trockenbeutel zur Aufnahme unerwünschter Feuchtigkeit versehen.

Normbezeichnung: DIN EN ISO 14341-A / G4Si1
AWS A 5.18 / ER70 S-6

Grundwerkstoffe:

DIN 1629.....St 37.0, St 44.0, St 52.0
DIN 1630.....St 37.4, St 44.4, St 52.4
DIN 1681.....GS 38, GS 45, GS 52
DIN 17102.....StE 255, StE 315, StE 380, StE 420
DIN 17175.....St 35.8, St 45.8, 19 MN 5
EN 10025.....S185, S355JG3, E355
EN 10028-2.....P235GH, P265GH, P295GH, P355GH
EN 10028-3.....P275N, P355N, P460N
EN 10113-2.....S355N, S460N, S500N, S500NL
Schiffsbaustähle.....A-E, A32-E32, A36-E36

Zulassungen TÜV / DB

Richtanalyse des Schweißdrahtes
C: 0,07% / Si: 0,88% / Mn: 1,72%

Mechanische Güterwerte des
Schweißgutes

Schutzgas: C1 / M21
Streckgrenze N/mm^2 : ≥ 420 / ≥ 460
Zugfestigkeit N/mm^2 : $500 \div 640$ [C1]
 $530 \div 680$ [M21]
Dehnung ($\text{LO}=5\text{d0}$)%: ≥ 20
Kerbschlagzähigkeit: ≥ 47 [-20°C] C1
 ≥ 47 [-50°C] M21

Schweißpositionen



PA

PB

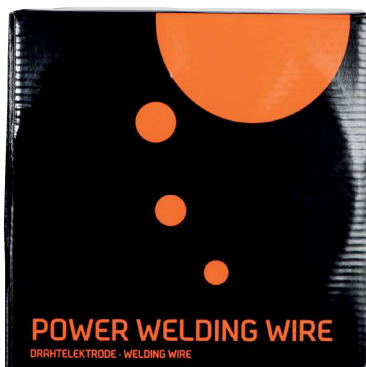
PC

PD

PE

PF

Lieferformen



Drahtdurchmesser 0.8mm - 1,2mm



Korbspule K 300
15 kg Füllgewicht

