

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 AWS/ASME SFA-5.18	G 42 3 M21 2 Ti ~ 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)	<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="2">Schutzgas</th> <th rowspan="2">[°C]</th> <th>M 33</th> <th>M 33</th> </tr> <tr> <th colspan="2">Wärmebehandlung</th> <th>unbehandelt</th> <th>unbehandelt</th> </tr> <tr> <th colspan="2">Prüftemperatur</th> <th></th> <th>+20°C</th> <th>0°C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0,2%-Dehngrenze</td> <td>R_{p0,2}</td> <td>MPa</td> <td>>420</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Zugfestigkeit</td> <td>R_m</td> <td>MPa</td> <td>500-640</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Bruchdehnung</td> <td>A₅</td> <td>[%]</td> <td>>20</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Kerbschlagarbeit</td> <td>A_v</td> <td>[J]</td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	Schutzgas		[°C]	M 33	M 33	Wärmebehandlung		unbehandelt	unbehandelt	Prüftemperatur			+20°C	0°C	0,2%-Dehngrenze	R _{p0,2}	MPa	>420		Zugfestigkeit	R _m	MPa	500-640		Bruchdehnung	A ₅	[%]	>20		Kerbschlagarbeit	A _v	[J]			
Schutzgas		[°C]	M 33		M 33																															
Wärmebehandlung			unbehandelt	unbehandelt																																
Prüftemperatur			+20°C	0°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 %	<table border="1"> <thead> <tr> <th>C</th> <th>Si</th> <th>Mn</th> <th>Al</th> <th>Ti+Zr</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0,04</td> <td>0,4-0,8</td> <td>0,9-1,40</td> <td>0,05-0,20</td> <td>0,05-0,25</td> </tr> </tbody> </table>				C	Si	Mn	Al	Ti+Zr	0,04	0,4-0,8	0,9-1,40	0,05-0,20	0,05-0,25																						
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	= +																																			