

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		[°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 %

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

= +