



Drahtelektrode

EN ISO 14341-A	G 2Si (Drahtelektrode)
EN ISO 14341-A	G 38 3 M21 2Si / G 35 2 C1 2Si
SFA/AWS A5.18	ER70S-3
Werkstoffnummer	1.5112

Kurzcharakteristik

Verkupferte MAG-Drahtelektrode zum Schweißen von verzinkten oder aluminieren Blechen sowie für Bauteile, die nach dem Schweißen verzinkt oder aluminieren werden. Auch für Verbindungsschweißungen an allgemeinen Baustählen, Rohrählen und Feinkornstählen geeignet.

Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

P235 / S235 - P355 / S355 u. ä.

Schutzgase nach EN ISO 14175

M2, M3, C1

Durchmesser [mm]

0,8 1,0 1,2

Stromeignung

= +

Schweißposition



Richtanalyse des Drahtes [%]

C	Si	Mn
0,1	0,6	1,1

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Schutzgas	Streckgrenze ReL N/mm ²	Festigkeit R _m N/mm ²	Dehnung A ₅ %	Kerbschlagarbeit ISO-V -20°C -30°C	
					J	J
U	C1	≥ 355	440-570	≥ 22	≥ 47	
U	M21	≥ 380	470-600	≥ 20	≥ 47	≥ 47

Leistungsdaten

Durchmesser 0,8 mm			Durchmesser 1,0 mm			Durchmesser 1,2 mm		
Schweiß- strom A	Spannung V	Abschmelz- leistung kg/h	Schweiß- strom A	Spannung V	Abschmelz- leistung kg/h	Schweiß- strom A	Spannung V	Abschmelz- leistung kg/h
60	18	0,7	80	18	1,0	120	18	1,3
200	24	1,7	300	32	5,6	380	34	8,0

Spulentyp

94 (Jumbo MarathonPac; 475 kg); 76/77 (B 300; 18 kg); 93 (MarathonPac 250 kg);

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

CE, ABS, BV, LR, GL, DB, TÜV