



### 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 <sup>2</sup>	Festigkeit R <sub>m</sub> N/mm <sup>2</sup>	Dehnung A <sub>5</sub> %	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