

Technisches Merkblatt



NORMFEST®

Normfest GmbH
Siemensstraße 23
42551 Velbert
Tel. + 49 20 51 / 275 -0
Fax + 49 20 51 / 275 -141
Email: info@normfest.de
www.normfest.com
www.normfest-shop.com

**Schutzgas-Schweißdraht
SG 2 für Stahl
Spule à 15 kg
1,0 mm / 4982-010**



Beschreibung / Eigenschaften

Der Schweißdraht SG 2 mit den Normzeichen:
DIN EN 440 G 42 4 M G3 Si1 / G 42 3 C
G3 Si1
AWS/ASME SFA-5.18 ER 70 S-6
Vergleichbare Werkstoffnummer: 1.5125
Ist durch den TÜV, TÜV Österreich und der UDT
geprüft worden.

Zulassungen:

DB, Controlas, ABS, BV, DNV, GL, LRS, PRS

Ø 1,0 mm

Spule Spule à 15 kg

Der Schweißdraht SG 2 mit den Normzeichen:
DIN EN 440: G 42 4 M G3 Si1 / G 42 3 C G3 Si1
AWS/ASME SFA-5.18: ER 70 S-6
Vergleichbare Werkstoffnummer: 1.5125

geprüft durch den TÜV Pfalz

Technische Daten

Werkstoffe:

EN - Bezeichnung DIN - Bezeichnung EN - Bezeichnung DIN - Bezeichnung

S 185 St 33

S 235 bis S355 St 37-2 bis St 52-3

P235 St 35.8 P265 St45.8

P235GH, P265GH HI, HII P295GH, P355GH 17 Mn 4, 19 Mn 5

E295, E335 St 50, St 60* L210 bis L360 StE210.7(TM)-StE360.7(TM)

S255N, S380N StE 255, StE 380 S(P)275 bis S(P)355 StE285 bis StE355

GE200, GE240, GE260 GS-38, GS-52

A, B, D, E

*Je nach Blechstärke auf 150 - 300°C vorwärmen

Bitte beachten Sie die zulässige Betriebstemperaturen für Schweißzusatzwerkstoff und Grundwerkstoff

Drahtanalyse (Richtwerte in %):

C	Si	Mn	P	S
0,06-0,14	0,7-1,0	1,3-1,6	<0,025	<0,025

Schweißgutanalyse (Richtwerte in %):

Mit diesem Hinweis wollen wir Sie aufgrund unserer Versuche und Erfahrung nach bestem Wissen beraten. Eine Verbindlichkeit für das Verarbeitungsergebnis im Einzelfall können wir jedoch wegen der Vielzahl der Anwendungen und der außerhalb unseres Einflusses liegenden Lagerungs- und Verarbeitungsbedingungen nicht übernehmen.

Dies gilt auch bei Inanspruchnahme unseres unverbindlich zur Verfügung stehenden technischen und kaufmännischen Kundendienstes. Wir empfehlen stets Eigenversuche durchzuführen. Für gleich bleibende Qualität unserer Produkte übernehmen wir die Gewähr. Technische Änderungen und Weiterentwicklungen bleiben uns vorbehalten.

C	Si	Mn	P	S
0,05-0,10	0,5-0,8	0,7-1,0	<0,025	<0,025

Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes (Einzelwerte sind Richtwerte):

Wärme- behandlung	Streckgrenze [N/mm ²]	Zugfestigkeit [N/mm ²]	Bruchdehnung A5[%]	Kerbschlagarbeit +20°C	ISO-V [Joule] -20°C
U	>420	500-640	>22	>80	>47

U= unbehandelt (Schweißzustand)

Analyse und mechanische Gütewerte gelten für die Verwendung von Schutzgas:

DIN EN 439-C1 (100 Vol.% Co₂)

Schutzgas nach DIN EN 439:

M21 (ARCAL 21), M22 (INARC S 8), M23 (INARC KS 55), M24 (ARCAL 24)

Verbrauch:

12 l/min bei d 0,8 mm, 15 l/min bei d 1,2 mm
d= Durchmesser

Lieferform:

Korbspule K300 (15kg)
Drahtdurchmesser in [mm] 1,0

Mit diesem Hinweis wollen wir Sie aufgrund unserer Versuche und Erfahrung nach bestem Wissen beraten. Eine Verbindlichkeit für das Verarbeitungsergebnis im Einzelfall können wir jedoch wegen der Vielzahl der Anwendungen und der außerhalb unseres Einflusses liegenden Lagerungs- und Verarbeitungsbedingungen nicht übernehmen.

Dies gilt auch bei Inanspruchnahme unseres unverbindlich zur Verfügung stehenden technischen und kaufmännischen Kundendienstes. Wir empfehlen stets Eigenversuche durchzuführen. Für gleich bleibende Qualität unserer Produkte übernehmen wir die Gewähr. Technische Änderungen und Weiterentwicklungen bleiben uns vorbehalten.