

## DT-SG 3

## niedrigleg. MAG-Drahtelektrode

<b>Normbezeichnung</b>	EN ISO 14341 A: G 46 4 M21 4Si1 AWS-SFA5.18: ER 70S-6 (Werkstoff Nr. 1.5130)
<b>Anwendungsbereich</b>	Schweißdraht für Verbindungen an niedrigleg. Stählen im Kessel-, Behälter-, Maschinen- und Fahrzeugbau.
<b>Richtanalyse des Drahtes (%)</b>	C: 0,08-0,13 Si: 0,80-1,20 Mn: 1,60-1,90
<b>Mech. Gütwerte des Schweißgutes (Richtwerte)</b>	Streckgrenze (Re) 390-490 N/mm <sup>2</sup> Zugfestigkeit (Rm) 510-610 N/mm <sup>2</sup> Dehnung (A)(Lo=5do) > 25% Kerbschlagarbeit (Av) > 90 J
<b>Zulassungen</b>	TÜV, DB, CE-Zeichen
<b>Schutzgase/Polung</b>	MSG: (ISO 14175) M2-M3; C1 (=+) <div style="display: flex; justify-content: space-around; margin-top: 5px;">       </div>
<b>Grundwerkstoffe</b>	St 35 - St 55, St 35.4 - St 55.4 StE255 - StE 420 HI - HII - HIII, 17 Mn 4, 19 Mn 6 GS 38 - GS 52 S235JRG2 – S355J2 P235GH P265GH P295GH P355GH Feinkorn bis S460N ISO 20172: Gruppe 1.1 / 1.2 / 1.3 (ReH max 380N/mm <sup>2</sup> ) ISO 20172: Gruppe 2.1 (ReH max 380N/mm <sup>2</sup> ) ISO 20172: Gruppe 3.1 (ReH max 380N/mm <sup>2</sup> )
<b>Lieferprogramm</b>	MIG: gespult auf D100 / D200 / K 200 / K 300