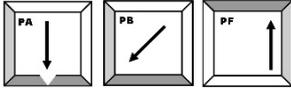


DT-ZiRo

niedrigleg. MAG-Drahtelektrode

Normbezeichnung	EN ISO 14341: -G2Ti AWS-A5.18: ~ ER 70S-2
Anwendungsbereich	Schweißdraht für verzinkte und rostige Bleche, sowie zum Überschweißen von Fertigungsanstrichen (Primern) Hervorragende Verschweißbarkeit durch verbesserte Flüssigkeit des Schweißgutes, gleichmäßige und glatte Oberfläche der Schweißraupe. Sehr gut geeignet wenn die Naht später verzinkt wird.
Richtanalyse des Drahtes (%)	C: 0,06 Si: 0,50 Mn: 1,10 Al: ~0,10 Ti: ~0,10 Zr: ~0,10
Mech. Gütwerte des Schweißgutes (Richtwerte)	Streckgrenze (Re) 480 N/mm ² Zugfestigkeit (Rm) 560 N/mm ² Dehnung (A)(Lo=5do) 27 % Kerbschlagarbeit (Av) 100 J
Zulassungen	auf Anfrage
Schutzgase/Polung	MSG: (ISO 14175) M1,M2, M3, C (=+) 
Grundwerkstoffe	St 33 - St 52.3 StE255 - StE 500 HI - HII C10 bis C35 St2, St3, St4
Lieferprogramm:	MIG: gespult auf D100 / D200 / K 200 / K 300 0,8mm - 1,2mm