

Ziro Spezial



Drahtelektrode aus niedriglegiertem Stahl zum MAG-Schweißen un- und niedriglegierter Stähle.

Gut geeignet zum Überschweißen von Fertigungsanstrichen (Primern) und Zinkschutzschichten.

Alterungsbeständiges Schweißgut für Betriebstemperaturen von -10°C bis +450°C.

Normbezeichnung

DIN 8559	ähnlich SG 2
EN ISO 14341-A	G 42 2 M 2 Ti
DIN EN 440	G3Si1 mod.
AWS/ASME SFA-5.18	ähnlich ER 70 S-2

Wichtigste

Grundwerkstoffe

S 185, S 235JRG2, S235S, S235J2G3, P245GH, GS 38, P265GH, P265S, P235TR1, P235TR2, P265TR1, C22.3, P265TR2, L210GA, P235GH, P195GH, GS45, P215NL, P255QL, L245MB, C21, L245NB, L245GA, P265NL, P275N P250GH, C22.8, S275JR, P275SL P280GH, L290MB, P295GH, L290NB, S275J2G3, S275NL, GP240GH, S355NL, P355N, P355NL1, S355J2G3 X42, P305GH, P355GH, S355N, L360MB, L360NB,

Mechanische Güterwerte

des Schweißgutes

(Richtwerte)

Schutzgas		Prüf- temperatur [°C]	M 33 unbehandelt +20°C	M 33 unbehandelt 0°C
Streckgrenze	ReH		[N/mm ²]	>400
Zugfestigkeit	Rm	[N/mm ²]	480-660	
Bruchdehnung	As	[%]	>22	
Kerbschlagarbeit	Av	[J]		>27

Richtanalyse des reinen

Schweißgutes in %

C	Si	Mn	Al	Ti	Zr
0,07	0,7	1,3	0,1	0,15	>0,1

Besondere Hinweise

Die Drahtelektrode ist auf die Mischgase M 33 und M 21 abgestimmt. Besonders geeignet zum Schweißen verzinkter, geprimierter oder angerosteter Bauteile und von Automatenstählen. Das Schweißgut ist unter Mischgas M 21 und M 33 alterungsbeständig.

Anwendbare Schutzgase

CO₂ oder Mischgase, z.B. M 21, M 33

Zulassung

DB, CE

Lieferbar

Durchmesser 0,80 mm 1,00 mm 1,20 mm

MIG = +