



MSG-SCHWEISSDRÄHTE

G3

Massivdraht für das MIG/MAG-Schweißen (GMAW) von unlegierten Kohlenstoffstählen.

Klassifizierung	EN ISO 14341-A-G 38 2 M21 2Si1 - AWS A5.18 ER70S-3						
Chemische analyse							
%	C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	Cu⁽¹⁾
min	0.06	0.90	0.50				
max	0.14	1.30	0.75	0.15	0.15	0.15	0.30
Mechanische Eigenschaften⁽²⁾							
Streckgrenze (Rp0,2)							≥ 400 Mpa
Zugfestigkeit (Rm)							≥ 480 Mpa
Dehnung (A5)							≥ 22%
Kerbschlagarbeit (ISO-V KV)							47 J @ -40 °C
Zulassungen	CE-Kennzeichnung						

G6

Massivdraht für das MIG/MAG-Schweißen (GMAW) von unlegierten Kohlenstoffstählen.

Klassifizierung	EN ISO 14341-A G 42/46 4 M21 3Si1 - EN ISO 14341-A G 42 2 C1 - AWS A5.18 ER70S-6						
Chemische analyse							
%	C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	Cu⁽¹⁾
min	0.06	1.40	0.80				
max	0.14	1.60	1.00	0.15	0.15	0.15	0.30
Mechanische Eigenschaften⁽²⁾							
Streckgrenze (Rp0,2)							510 Mpa
Zugfestigkeit (Rm)							570 Mpa
Dehnung (A5)							29%
Kerbschlagarbeit (ISO-V KV)							85 J @ -40 °C
Zulassungen	ABS, BV, DB, DNV, LRS, RINa, TÜV - CE-Kennzeichnung						

G9

Filo pieno debolmente legato per saldatura MIG/MAG (GMAW) di acciai al carbonio non legati.

Klassifizierung	EN ISO 14341-A G 46 5 M21 4Si1 - EN ISO 14341-A G 46 2 C1 - AWS A5.18 ER70S-6						
Chemische analyse							
%	C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	Cu⁽¹⁾
min	0.06	1.60	0.80				
max	0.14	1.85	1.15	0.15	0.15	0.15	0.30
Mechanische Eigenschaften⁽²⁾							
Streckgrenze (Rp0,2)							535 Mpa
Zugfestigkeit (Rm)							600 Mpa
Dehnung (A5)							27%
Kerbschlagarbeit (ISO-V KV)							55 J @ -50 °C
Zulassungen	ABS, BV, DB, DNV, LRS, RINa, TÜV - CE-Kennzeichnung						

GMo

Massivdraht für das MIG/MAG-Schweißen (GMAW) von hitzebeständigen Stählen für Anwendungen bei hohen Temperaturen von bis 500 °C.

Klassifizierung	EN ISO 14341-A G 46 4 M21 2Mo - AWS A5.28 ER70S-A1 - G50 4 M21 2Mo						
Chemische analyse							
%	C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	Cu⁽¹⁾
min	0.08	0.90	0.30			0.40	
max	0.12	1.30	0.70	0.15	0.15	0.60	0.35
Mechanische Eigenschaften⁽²⁾							
Streckgrenze (Rp0,2)							500 Mpa
Zugfestigkeit (Rm)							620 Mpa
Dehnung (A5)							21%
Kerbschlagarbeit (ISO-V KV)							60 J @ -40 °C
Zulassungen	CE-Kennzeichnung						

G9Mo

Massivdraht für das MIG/MAG-Schweißen (GMAW) von hitzebeständigen Stählen für Anwendungen bei hohen Temperaturen von bis 500 °C.

Klassifizierung	EN ISO 14341-A G 50 4 M21 4Mo - AWS A5.28 ER80S-D2 - AWS A5.28 ER90S-D2						
Chemische analyse							
%	C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	Cu⁽¹⁾
min	0.07	1.70	0.50			0.40	
max	0.12	2.10	0.80	0.15	0.15	0.60	0.25
Mechanische Eigenschaften⁽²⁾							
Streckgrenze (Rp0,2)							590 Mpa
Zugfestigkeit (Rm)							690 Mpa
Dehnung (A5)							23%
Kerbschlagarbeit (ISO-V KV)							80 J @ -40 °C
Zulassungen	CE-Kennzeichnung						

GH2

MIG/MAG-Schweißdraht (GMAW) aus gegen atmosphärische Korrosion beständigem Kohlenstoffstahl wie COR-TEN, Itacor, Patinax, Dillicor usw.

Klassifizierung	EN ISO 14341-A G 50 4 M21 Z - AWS A5.28 ER80S-G						
Chemische analyse							
%	C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	Cu⁽¹⁾
min	0.06	1.30	0.70	0.70	0.25		0.30
max	0.10	1.60	1.00	0.85	0.40	0.10	0.50
Mechanische Eigenschaften⁽²⁾							
Streckgrenze (Rp0,2)							590 Mpa
Zugfestigkeit (Rm)							660 Mpa
Dehnung (A5)							24%
Kerbschlagarbeit (ISO-V KV)							70 J @ -40 °C
Zulassungen	CE-Kennzeichnung						

G3Ni1

MIG/MAG-Schweißdraht (GMAW) mit 0,9% Nickelanteil für Feinkornstähle und hochfeste Nickellegierungsstähle bis -50 °C.

Klassifizierung

EN ISO 14341-A G 46 5 M21 3Ni1 - AWS A5.28 ER80S-Ni1

Chemische analyse

%	C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	Cu ⁽¹⁾
min	0.07	1.00	0.60	0.80			
max	0.12	1.20	0.80	1.00	0.15	0.15	0.20

Mechanische Eigenschaften⁽²⁾

Streckgrenze (Rp0,2)	490 Mpa
Zugfestigkeit (Rm)	580 Mpa
Dehnung (A5)	28%
Kerbschlagarbeit (ISO-V KV)	80 J @ -50 °C

Zulassungen

CE-Kennzeichnung

GTH

Massivdraht für das MIG/MAG-Schweißen (GMAW), mit Cr-Ni-Mo-Legierung für das Verbinden hochfester Stähle.

Klassifizierung

EN ISO 16834-A G 62 5 M21 Mn3NiCrMo - AWS A5.28 ER100S-G

Chemische analyse

%	C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	Cu ⁽¹⁾
min	0.08	1.60	0.60	0.50	0.55	0.25	
max	0.10	1.80	0.80	0.60	0.65	0.30	0.30

Mechanische Eigenschaften⁽²⁾

Streckgrenze (Rp0,2)	700 Mpa
Zugfestigkeit (Rm)	770 Mpa
Dehnung (A5)	20%
Kerbschlagarbeit (ISO-V KV)	70 J @ -50 °C

Zulassungen

DB, TÜV - CE-Kennzeichnung

GTA

Massivdraht für das MIG/MAG-Schweißen (GMAW), mit Cr-Ni-Mo-Legierung zum Verbinden hochfester Stähle für Anwendungen bei niedrigen Temperaturen.

Klassifizierung

EN ISO 16834-A G 69 5 M21 Mn3Ni1CrMo - AWS A5.28 ER110S-G

Chemische analyse

%	C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	Cu ⁽¹⁾
min	0.08	1.60	0.50	1.40	0.30	0.24	
max	0.11	1.80	0.70	1.60	0.40	0.30	0.35

Mechanische Eigenschaften⁽²⁾

Streckgrenze (Rp0,2)	820 Mpa
Zugfestigkeit (Rm)	870 Mpa
Dehnung (A5)	19%
Kerbschlagarbeit (ISO-V KV)	60 J @ -50 °C

Zulassungen

DB, TÜV - CE-Kennzeichnung

GT2

Massivdraht für das MIG/MAG-Schweißen (GMAW) von hochfesten Stählen und feinkörnigen Stählen mit einer Streckgrenze von bis zu 890 MPa.

Klassifizierung

EN ISO 16834-A G 89 4 M21 Mn4Ni2,5CrMo - AWS A5.28 ER120S-G

Chemische analyse

%	C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	Cu ⁽¹⁾
min	0.08	1.60	0.50	2.30	0.30	0.40	
max	0.13	2.10	0.80	2.80	0.60	0.65	0.25

Mechanische Eigenschaften⁽²⁾

Streckgrenze (Rp0,2)	960 Mpa
Zugfestigkeit (Rm)	1040 Mpa
Dehnung (A5)	16%
Kerbschlagarbeit (ISO-V KV)	60 J @ -40 °C

Zulassungen

CE-Kennzeichnung

GCR1Mo

Massivdraht für das MIG/MAG-Schweißen (GMAW) von kriechfesten Stählen wie A-387 gr. 11 & 12, A335 der Klasse P11 oder vergleichbaren Produkten.

Klassifizierung

EN ISO 21952-A G Z - EN ISO 21952-B-G 1CM - AWS A5.28 ER80S-B2

Chemische analyse

%	C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	Cu ⁽¹⁾
min	0.07	0.40	0.40		1.20	0.40	
max	0.12	0.70	0.70	0.20	1.50	0.65	0.35

Mechanische Eigenschaften⁽³⁾

Streckgrenze (Rp0,2)	520 Mpa
Zugfestigkeit (Rm)	630 Mpa
Dehnung (A5)	24%
Kerbschlagarbeit (ISO-V KV)	100 J @ -10 °C

Zulassungen

CE-Kennzeichnung

⁽¹⁾ Kupfer-Gehalt inklusiv der Verkupferung.⁽²⁾ Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes unbehandelt – Schutzgas nach EN ISO 14175 M21.⁽³⁾ Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes spannungsarmgeglüht, 690 °C/1h – Schutzgas nach EN ISO 14175 M13.