

SupraMig®

NORMBEZEICHNUNGEN

| | | | | | |
|----------------|-----------------------------|---------|---|--------|--------|
| AWS A5.18 | ER70S-6 | A-Nr | 1 | Mat-Nr | 1.5125 |
| EN ISO 14341-A | G42 3 C 3Si1 / G46 4 M 3Si1 | F-Nr | 6 | | |
| | | 9606 FM | 1 | | |

ALLGEMEINE BESCHREIBUNG

Verkupferte MAG-Massivdrahtelektrode für das Schweißen von Baustählen in manuellen und automatisierten Anwendungen. Druckvoller Lichtbogen, guter Einbrand, sichere Badbeherrschung. Supramig ist hoch strombelastbar mit zuverlässiger Reproduzierbarkeit der Ergebnisse.

Optimales Nahtaussehen
Saubere Nähte mit nur sehr wenigen Silikaten
Minimale Spritzerbildung
Erhältlich auf verschiedenen Spulen und in Accutrak® Fässern

SCHWEISSPOSITIONEN (ISO/ASME)



SCHUTZGASE (ISO 14175)

| | |
|-----|---------------------------------------|
| M21 | Mischgas: Ar+ >15-25% CO ₂ |
| C1 | Aktivgas: 100% CO ₂ |

ZULASSUNGEN

| | | | | | | | |
|-----|----|----|--------|-----|----|----|-----|
| ABS | LR | BV | DNV-GL | TUV | DB | CE | CWB |
| + | + | + | + | + | + | + | + |

CHEMISCHE ZUSAMMENSETZUNG (W%), TYPISCHE WERTE

| | | |
|------|------|------|
| C | Mn | Si |
| 0,08 | 1,40 | 0,85 |

MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN DES REINEN SCHWEISSGUTES, TYPISCHE WERTE

| | Schutzgas | Zustand | Streckgrenze | Zugfestigkeit | Dehnung | Kerbschlagarbeit ISO-V(J) | |
|----------------|-----------|-------------|----------------------|----------------------|---------|---------------------------|-------|
| | | | [N/mm ²] | [N/mm ²] | (%) | -30°C | -40°C |
| Typische Werte | M21 | unbehandelt | 502 | 574 | 28 | | 102 |
| | C1 | unbehandelt | 486 | 570 | 29 | 71 | |

WERKSTOFFE

| Stahlart | Norm | Typ |
|--------------------------|-----------------|--|
| Baustähle, allgemein | EN 10025 | S185, S235, S275, S355 |
| Schiffbaustahl | ASTM A131 | Grade A, B, D, AH32 to DH 36 |
| Stahlguß | EN 10213-2 | GP240R |
| Rohrmaterial | EN 10208-1 | L210, L240, L290, L360 |
| | EN 10208-2 | L240NB, L290NB, L360NB, L360QB, L240MB, L290MB, L360MB, L415MB, L415NB |
| | API 5LX | X42, X46, X52, X60 |
| | EN 10216-1 | P235T1, P235T2, P275T1 |
| | EN 10217-1 | P275T2, P355N |
| | EN 10028-2 | P235GH, P265GH, P295GH, P355GH |
| Behälter & Druckbehälter | EN 10025 part 3 | S275, S355, S420 |
| Feinkornbaustähle | EN 10025 part 4 | S275M, S275ML, S355M, S355ML, S420M, S420ML |

LIEFERFORMEN

| Durchmesser (mm) | 0.8 | 1.0 | 1.2 | 1.6 |
|-----------------------|-----|-----|-----|-----|
| 16 kg Spule B300 | X | X | X | X |
| 16 kg Spule B5300 | | X | X | |
| 15 kg Spule S300 | X | X | X | |
| 250 kg Accutrak® Fass | X | X | X | X |
| 500 kg Accutrak® Fass | | X | X | |

Andere Lieferformen auf Anfrage.

Alle Informationen dieses Datenblattes sind nach bestem Wissen zum Zeitpunkt des Druckes korrekt. Aktualisierte Informationen unter www.lincolnelectric.eu.
Bitte Sicherheitsdatenblatt herunterladen [SDS]

Supramig® :rev. C-EN30-20/11/20

