

Supramig® HD

EIGENSCHAFTEN

- Ausgezeichnete Fördereigenschaften und sehr stabiles Schweißverhalten.
- Selbstlösende Silikatinsele.
- Konzentrierter, stabiler Lichtbogen mit minimaler Spritzerbildung.
- Tiefer Einbrand und verbessertes Ermüdungsverhalten.
- Erhältlich in zahlreichen Gebindeformen von Spulen bis zu Fässern.

TYPISCHE ANWENDUNGEN

- Allgemeiner Metallbau
- Schwerindustrie
- Infrastruktur
- Automobil
- Robotertechnik

KLASSIFIZIERUNG

AWS A5.18 ER70S-6
EN ISO 14341-A G42 3 C1 3Si1 / G46 4 M21 3Si1

SCHUTZGASE (NACH EN ISO 14175)

M21 Mischgas Ar+ 15-25% CO₂
C1 Aktivgas 100% CO₂

ZULASSUNGEN

ABS	LR	BV	DNV	TÜV	DB	CWB	CE
+	+	+	+	+	+	+	+

CHEMISCHE ANALYSE (IN %), TYPISCHE WERTE, DRAHTELEKTRODE

C	Mn	Si
0.08	1.40	0.85

MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

	Schutzgas	Zustand*	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%)	Kerbschlagzähigkeit ISO-V (J)	
						-30°C	-40°C
Typische Werte	M21	AW	480	570	28		120
	C1	AW	440	550	29	70	95

*AW (U) = unbehandelt

VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

Drahtdurchmesser (mm)	Verpackung	Gewicht (kg)
1.0	SPULE (B300)	16.0
	FASS	250.0, 500.0
1.2	SPULE (B300)	16.0
	SPULE (BS300)	16.0
1.32	FASS	250.0, 500.0
	SPULE (B300)	16.0
	SPULE (BS300)	16.0
1.6	FASS	250.0
	SPULE (B300)	16.0
	FASS	250.0

TESTERGEBNISSE

Testergebnis für mechanische Güterwerte, Abschmelzleistung oder Elektrodenzusammensetzung und diffusiblen Wasserstoff ergeben sich aus Schweißproben, die normgerecht hergestellt und geprüft werden. Sie können bei speziellen Anwendungen und Schweißungen nicht als Ergebnisse erwartet werden. Die tatsächlichen Ergebnisse hängen von zahlreichen Faktoren ab, wie zum Beispiel dem Schweißverfahren, der chemischen Zusammensetzung und der Temperatur des Grundwerkstoffes, der Nahtform und den Fertigungsprozessen. Anwender sollten durch Qualifizierungsprüfungen oder andere geeignete Maßnahmen die Eignung von Zusatzwerkstoffen und Verfahren für bestimmte Anwendungen bestätigen

Sicherheitsdatenblätter (SDB) finden Sie hier:



Änderungen vorbehalten. Diese Informationen sind nach unserem besten Wissen zum Zeitpunkt der Drucklegung korrekt.
Siehe www.lincolnelectric.com für aktualisierte Informationen