Supramig®

EIGENSCHAFTEN

- Ausgezeichnete Fördereigenschaften und sehr stabiles Schweißverhalten.
- Konzentrierter, stabiler Lichtbogen mit minimaler Spritzerbildung.
- Glattes Nahtprofil, bestes Nahtaussehen.
- Erhältlich in zahlreichen Gebindeformen von Spulen bis zu Fässern.

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% CO_2
C1	Aktivgas 100% CO_2

TYPISCHE ANWENDUNGEN

- Allgemeiner Metallbau
- Schwerindustrie
- Infrastruktur
- Automobil
- Robotertechnik

ZULASSUNGEN

ABS	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) -40 °C
Typische Werte	M21	AW	480	570	28	120
	C1	AW	440	550	29	95

*AW (U) = unbehandelt

VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

Drahtdurchmesser (mm)	Verpackung	Gewicht (kg)
0.8	SPULE (S200)	5.0
	SPULE (B300)	16.0
	FASS	250.0
1.0	SPULE (S200)	5.0
	SPULE (B300)	16.0, 18.0
	SPULE (BS300)	16.0
	FASS	250.0, 500.0
1.2	SPULE (B300)	16.0, 18.0
	SPULE (BS300)	16.0
	FASS	250.0, 500.0
1.4	FASS	250.0
1.6	SPULE (B300)	16.0
	FASS	250.0

TESTERGEBNISSE

Testergebnis für mechanische Gütewerte, 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