

Supramig® Ultra

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.

TYPISCHE ANWENDUNGEN

- Allgemeiner Metallbau
- Schwerindustrie
- Infrastruktur
- Automobil
- Robotertechnik

KLASSIFIZIERUNG

AWS A5.18 ER70S-6
EN ISO 14341-A G46 3 C1 4Si1 / G50 5 M21 4Si1

SCHUTZGASE (NACH EN ISO 14175)

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

ZULASSUNGEN

| ABS | BV | DNV | TÜV | DB | CWB | CE |
|-----|----|-----|-----|----|-----|----|
| + | + | + | + | + | + | + |

CHEMISCHE ANALYSE (IN %), TYPISCHE WERTE, DRAHTELEKTRODE

| C | Mn | Si |
|------|------|------|
| 0.08 | 1.70 | 0.85 |

MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

| | Schutzgas | Zustand* | Streckgrenze (MPa) | Zugfestigkeit (MPa) | Dehnung (%) | Kerbschlagzähigkeit ISO-V (J) | | |
|----------------|-----------|----------|--------------------|---------------------|-------------|-------------------------------|-------|-------|
| | | | | | | -20°C | -40°C | -50°C |
| Typische Werte | M21 | AW | 500 | 600 | 25 | 80 | 110 | 70 |
| | C1 | AW | 480 | 590 | 26 | 120 | 140 | |

*AW (U) = unbehandelt

VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

| Drahtdurchmesser (mm) | Verpackung | Gewicht (kg) |
|-----------------------|---------------|--------------|
| 0.8 | SPULE (B300) | 16.0 |
| | SPULE (S200) | 5.0 |
| 1.0 | SPULE (B300) | 16.0, 18.0 |
| | FASS | 250.0, 500.0 |
| 1.2 | SPULE (S300) | 15.0 |
| | SPULE (B300) | 16.0, 18.0 |
| | SPULE (BS300) | 16.0, 18.0 |
| | FASS | 250.0, 500.0 |
| 1.4 | FASS | 250.0 |
| 1.6 | FASS | 500.0 |
| 2.0 | FASS | 500.0 |

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