

Ultramag®

EIGENSCHAFTEN

- Gute Förder- und Schweißseigenschaften.
- Stabiler Lichtbogen und geringe Spritzerbildung.
- Hohe Produktivität.

TYPISCHE ANWENDUNGEN

- Allgemeiner Metallbau
- Schwerindustrie
- Infrastruktur
- Automobil

KLASSIFIZIERUNG

| | |
|----------------|---|
| AWS A5.18 | ER70S-6 |
| EN ISO 14341-A | G42 3 C1 3Si1 / G46 4 M20 3Si1 / G46 4 M21 3Si1 |

SCHUTZGASE (NACH EN ISO 14175)

| | |
|-----|-------------------------------------|
| M21 | Mischgas Ar+ 15-25% CO ₂ |
| M20 | Mischgas Ar+ 5-15% CO ₂ |
| C1 | Aktivgas 100% CO ₂ |

ZULASSUNGEN

| ABS | LR | DNV | TÜV | DB | CE |
|-----|----|-----|-----|----|----|
| + | + | + | + | + | + |

CHEMISCHE ANALYSE (IN %), TYPISCHE WERTE, DRAHELEKTRODE

| C | Mn | Si |
|------|------|------|
| 0.08 | 1.40 | 0.85 |

MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

| Typische Werte | Schutzgas | Zustand* | Streckgrenze (MPa) | Zugfestigkeit (MPa) | Dehnung (%) | Kerbschlagzähigkeit ISO-V (J) | |
|----------------|-----------|----------|--------------------|---------------------|-------------|-------------------------------|-------|
| | | | | | | -30°C | -40°C |
| Typische Werte | M21 | AW | 470 | 570 | 24 | | 170 |
| | C1 | AW | 450 | 550 | 25 | 71 | 130 |

*AW (U) = unbehandelt

VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

| Drahtdurchmesser (mm) | Verpackung | Gewicht (kg) |
|-----------------------|---------------|--------------|
| 0.6 | SPULE (S200) | 5.0 |
| | SPULE (S200) | 5.0 |
| 0.8 | SPULE (B300) | 16.0 |
| | SPULE (BS300) | 16.0 |
| | FASS | 250.0 |
| | FASS | 250.0 |
| 0.9 | SPULE (S200) | 5.0 |
| | SPULE (B300) | 16.0 |
| | SPULE (BS300) | 16.0 |
| | FASS | 250.0, 500.0 |
| 1.0 | SPULE (S200) | 5.0 |
| | SPULE (B300) | 16.0 |
| | SPULE (BS300) | 16.0 |
| | FASS | 250.0, 500.0 |
| 1.2 | SPULE (S200) | 5.0 |
| | SPULE (B300) | 16.0 |
| | SPULE (BS300) | 16.0 |
| | FASS | 250.0, 500.0 |
| 1.4 | FASS | 500.0 |
| | FASS | 500.0 |
| 1.6 | SPULE (B300) | 16.0 |
| | SPULE (BS300) | 16.0 |
| | FASS | 250.0, 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