

**Drahtelektrode aus Kupfer-Nickelhaltigem Stahl zum MAG-Schweißen
wetterfester Stähle und kaltzäher Feinkornbaustähle.
Schweißgut für Betriebstemperaturen von -46°C bis +300°C.**

Normbezeichnung

AWS / ASME SFA-5.28	ähnlich ER 80 S-Ni 1
EN ISO 14341-A	G50 4 MZ

**Wichtigste
Grundwerkstoffe**

S235J2W bis S355J2G1W, Corten A, B, C

**Mechanische Güterwerte
des Schweißgutes (Richtwerte)**

Schutzgas Wärmebehandlung Prüftemperatur		[°C]	M 21 unbehandelt +20°C	M 21 unbehandelt -30°C
Streckgrenze	R _{eH}	[N/mm ²]	480	
Zugfestigkeit	R _m	[N/mm ²]	580	
Bruchdehnung	A ₅	[%]	25	
Kerbschlagarbeit	A _V	[J]	130	70

**Richtanalyse des reinen
Schweißgutes in %**

C	Si	Mn	Cu	Ni
0,1	0,5	1,3	0,4	0,9

Besondere Hinweise

Die mechanischen Güterwerte sind abhängig vom Schutzgas; ein optimales Schweißverhalten wird unter Mischgas M 21 erreicht. Verschweißbar im Kurz- u. Sprühlichtbogenbereich. Vorwärmtemperatur abhängig vom Grundwerkstoff. Zwischenlagentemperatur soll +200°C nicht überschreiten.

Anwendbare Schutzgase

M 21