

CARBO S-G 2

CARBO T-G 2

Normbezeichnung	S = Drahtelektrode		T = Schweißstab	
	Werkstoff Nr.	1.5125		
DIN 8559	SG 2 M2 Y 42 54	WSG 2 M2 Y 42 54		
AWS A 5.7	ER70S-6	ER70S-6		

Anwendungsbereich
Eigenschaften

Universell einsetzbare, verkupferte Drahtelektrode für Verbindungs-Schweißungen in allen Positionen an allgemeinen Baustählen, Rohrstählen, Feinkornbaustählen.
Für höchste Zähigkeitsanforderungen bis zu -40 °C.

Werkstoffe

DIN EN 10025	S235JRG1, S235JRG2, S235JRG3, S275JR, S275J2G3 ,
	S355J2G3, S420N
DIN EN 10028-2	P235GH, P265GH, P295GH, P355GH
DIN EN 10028-3	P275N, P275NH, P275NL2, P355N, P355NH, P355NL1
DIN 17100	St 37-2, St 44-2, St 52-3,
DIN 17175	St 35.8, St 45.8, 17 Mn 4, 19 Mn 5
DIN 17102	StE 255 – StE 420, WStE 255 – WStE 420, TStE 255 – TStE 420
DIN 17172	StE 210. 7 – StE 360.7 TM
DIN 17155	H I, HII, 17 Mn 4, 19 Mn 6
DIN 488	BSt 420S, BSt 500S, BSt 500M

Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes mit Gas: M21 (Richtwert)

Zugfestigkeit R _m N/mm ²	Streckgrenze R _{p0,2} N/mm ²	Dehnung A ₅ %	Kerbschlagarbeit ISO – V J Bei -40 °C
580	>420	>22	>47

Schweißgutanalyse % (Richtwert)

C	Si	Mn
0,10	0,85	1,5

Gase nach EN 439	Drahtelektrode				Schweißstab				
		M2, M3, C1				I1			
Stromeignung	= +				= -				

Schweißdaten

Durchmesser mm	0,8	1,0	1,2	1,6	1,6	2,0	2,4	3,2	4,0
(A) min.	80	120	180	250					
(A) max.	130	190	250	320					

Betriebstemperatur -40 bis + 450 °C

Spulentyp, Gewicht B300 15 kg. 10 kg.

Rev. 000