

ARC FD SG 2-B

Niedriglegierte Fülldrahtelektrode für die Verbindungsschweißung

Normbezeichnung DIN EN 758 : T 42 4 B M(C) 4 H5
 AWS A 5.20 : E 70 T-5

Eigenschaften Fülldrahtelektrode mit hochbasischer Schlackencharakteristik. Sie zeichnet sich durch hohe mechanische Gütewerte aus. Der Schlackenabgang ist gut und die Nähte sind porenfrei.

Anwendung Geeignet zum Verbindungsschweißen an härtesten Stahlsorten:
St 52-3 bis St 70, Kesselstähle HI, HII, 17Mn4, 19Mn5, Rohrstähle der Qualitäten USt 37.0 bis StE 360.7, Schiffbaustähle A, B, D, E, sowie Feinkornbaustähle StE 255 bis StE 355.

Schweißgutanalyse	C	Si	Mn	%
	0,07	0,55	1,60	

Technologische Eigenschaften	Unbehandelt (M21)
Zugfestigkeit	: 550 - 610 N/mm ²
Streckgrenze	: > 420 N/mm ²
Dehnung	: > 22 %
Kerbschlagzähigkeit	: > 100 J (RT) > 47 J (- 40°C)

Schweißanleitung	Positionen	DIN 1912 T2	w, h, q
		DIN EN 287	PA, PB, PC
	Stromart	: DC (+)	
	Schutzgas	: CO ₂ (C gemäß DIN EN 439) M 21 (gemäß DIN EN 439)	

Lieferformen	Durchmesser:	1,00 mm – 1,60 mm
	Gewicht	: Korbspule K 300 / 16,0 kg