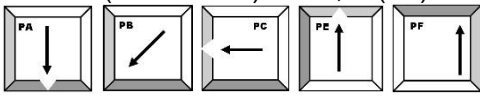


DT-SG NiCu

niedrigleg. MSG-Drahtelektrode WIG-Schweißstäbe

Normbezeichnung	AWS-A5.28 ~ ER 80S-G EN ISO 16834: ~ Mn3Ni1Cu EN ISO 14341-A: G 50 4 M G 0
Anwendungsbereich	Verbindungsschweißen an witterungsbeständigen Stählen (z.B. Brückenbau)
Richtanalyse des Drahtes (%)	C: 0,09 Si: 0,85 Mn: 1,40 Ni: 0,85 Cu: 0,40
Mech. Gütwerte des Schweißgutes (Richtwerte)	Streckgrenze (Re) 440-560 N/mm ² Zugfestigkeit (Rm) 580-660 N/mm ² Dehnung (A)(Lo=5do) 24-30 % Kerbschlagarbeit (Av) 100 J
Zulassungen	DB, C€-Zeichen
Schutzgase/Polung	MSG: (ISO 14175) M2, (=+) 
Grundwerkstoffe	COR-TEN A ; COR-TEN B / Patinax 37 WStE 37.2, WStE 37.3, WStE 52.3 S235J2W – S355K2W
Lieferprogramm	MIG: gespult auf D100 / D200 / K 200 / K 300 WIG: Karton à 10 kg

DT-SG NiCu

mild Steel MAG-Wire TIG-rods

Specifications

AWS-A5.28 ~ ER 80S-G
 EN ISO 16834: ~ Mn3Ni1Cu
 EN ISO 14341-A: G 50 4 M G 0

Application

Particularly indicated for welding of steels resistant to atmospheric corrosion such as Cor-ten, Resco, Patinax and others.

Chemical Composition Element by weight (%)

C: 0,09 Si: 0,85 Mn: 1,40 Ni: 0,85 Cu: 0,40

Mechanical Properties typical)

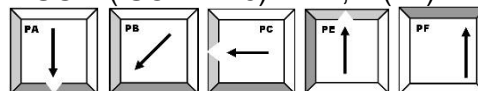
Yield Point(Re) 440-560 N/mm²
 Tensile Strength (Rm) 580-660 N/mm²
 Elongation (A)(Lo=5do) 24-30 %
 Impact energy (Av) 100 J

Approvals

DB, C€-Zeichen

Shielding gas/Polarity

MSG: (ISO 14175) M2, (=+)



Typical Base Material

COR-TEN A ; COR-TEN B / Patinax 37
 WStE 37.2, WStE 37.3, WStE 52.3
 S235J2W – S355K2W

Packaging

MIG: gespult auf D100 / D200 / K 200 / K 300
 WIG: verpackt in Karton a 10 kg