

CARBO S-Ziro

CARBO T-Ziro

	S = Drahtelektrode	T = Schweißstab																
Normbezeichnung	<table border="1"> <tr> <td>Werkstoff Nr.</td> <td></td> </tr> <tr> <td>DIN 8559</td> <td>~ SG 2 M2 Y 42 54</td> </tr> <tr> <td>AWS A 5.18</td> <td>~ ER70S-2</td> </tr> </table>		Werkstoff Nr.		DIN 8559	~ SG 2 M2 Y 42 54	AWS A 5.18	~ ER70S-2										
Werkstoff Nr.																		
DIN 8559	~ SG 2 M2 Y 42 54																	
AWS A 5.18	~ ER70S-2																	
Anwendungsbereich	Massivdrahtelektrode für MAG- Schweißungen an un- und niedriglegierten Stählen.																	
Eigenschaften	Wird gerne eingesetzt zum Schweißen verzinkter Bleche und zum Überschweißen von Fertiganstrichen (Primern).																	
Betriebstemperaturen	-10°C bis + 450°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 500, TStE 255 – TStE 420 DIN 17172 StE 240. 7 – StE 360.7 TM DIN 17155 H I, HII, 17 Mn 4, 19 Mn 6 Ck 10 bis Ck 35 GS 38 bis GS 52																	
Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes mit Gas: M21 (Richtwert)	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Zugfestigkeit R_m N/mm²</th> <th>Streckgrenze R_{p0,2} N/mm²</th> <th>Dehnung A₅ %</th> <th>Kerbschlagarbeit ISO – V J Bei 20 °C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>580</td> <td>510</td> <td>27</td> <td>150</td> </tr> </tbody> </table>			Zugfestigkeit R _m N/mm ²	Streckgrenze R _{p0,2} N/mm ²	Dehnung A ₅ %	Kerbschlagarbeit ISO – V J Bei 20 °C	580	510	27	150							
Zugfestigkeit R _m N/mm ²	Streckgrenze R _{p0,2} N/mm ²	Dehnung A ₅ %	Kerbschlagarbeit ISO – V J Bei 20 °C															
580	510	27	150															
Schweißgutanalyse % (Richtwert)	<table border="1"> <thead> <tr> <th>C</th> <th>Si</th> <th>Mn</th> <th>Al</th> <th>Ti</th> <th>Zr</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0,07</td> <td>0,7</td> <td>1,3</td> <td>0,1</td> <td>0,15</td> <td>>0,1</td> </tr> </tbody> </table>						C	Si	Mn	Al	Ti	Zr	0,07	0,7	1,3	0,1	0,15	>0,1
C	Si	Mn	Al	Ti	Zr													
0,07	0,7	1,3	0,1	0,15	>0,1													
Gase nach EN 439	Drahtelektrode M2, M3, C1			Schweißstab 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															
(A) max.	130	190	250															
Spulentyp, Gewicht	B300 15 kg.																	

Rev. 000

Alle Angaben über die Beschaffenheit und Verwendung unserer Produkte dienen der Information. Angaben über die mechanischen Eigenschaften beziehen sich entsprechend den gültigen Normen immer auf das reine Schweißgut. Carbo-Weld behält sich vor, ohne Ankündigung Charakteristiken ihrer Produkte zu ändern. Der Anwender ist angehalten, unsere Produkte eigenverantwortlich auf den jeweiligen Einsatz zu prüfen.