



Secofil SG2

Normzeichen

EN ISO 636-A	W 46 2 W3Si1
AWS A5.18	ER 70 S - 6
Werkstoff - Nr.	1.5125

Anwendung / Merkmale

Verkupferte Drahtelektrode zum MAG-Schweißen von un- und niedriglegierten Werkstoffen. Universeller Einsatz unter CO₂ und verschiedenen Mischgasen im Werkstatt-, Reparatur- und Handwerksbereich.

Werkstoffe:

S185 bis S355

Schweisstrom:

DC -

Schutzgas:

C1 , CO₂ , 7 - 12 l/min.

M 21 , 80 % Ar + 20 % CO₂ , 7 - 12 l/min.

Schweissguteigenschaften

Schweissgutanalyse, Gew. %

C	Si	Mn
0.08	0.85	1.45

Mechanische Güterwerte:

Streckgrenze, Re :	≥ 420 N/mm ²
Zugfestigkeit, Rm :	550-640 N/mm ²
Dehnung, A5 :	min. 22%
Kerbschlagarbeit :	- 20 °C > 47 J
	- 30 °C > 47 J

Zulassungen:

(Aktuellen Umfang bei Bedarf anfordern !)

CE
TÜV
DB
ABS
RINA
CWB
BV
LLOYD'S
GL
NAKS

