

RoboWeld – CK-SG2
1.5125
 Massivdrahtelektrode



Premium - Roboter-Qualität

| | |
|---------------|----------------------|
| EN ISO 14341 | G42 4 C1 / M21 G3Si1 |
| Werkstoff-Nr. | 1.5125 |
| AWS A-5.18 | ER70S-6 |

Anwendung:

Universell einsetzbare, verkupferte Allpositions - Drahtelektrode für Verbindungsschweißungen an allgemeinen Baustählen, Rohrstählen, Feinkornbaustählen und Schiffbaustählen. Für höchste Zähigkeitsanforderungen bis zu – 40°C

Zusammensetzung des Schweißstabes/Drahtelektrode (Richtwerte in %)

| Fe | C | Si | Mn: |
|-------|-----|------|-----|
| Basis | 0,1 | 0,95 | 1,5 |

Wichtige Grundwerkstoffe:

StE 35 bis StE 55, St 35.4 bis St 55.4 Feinbleche St 12, St 13, St 14StE 255 – StE 380
 Schiffbaustähle A, B, C, D, E;H1 – H11, 17 Mn 4, 19 Mn 6 Kesselbleche H 1, H 2, H 3 GS 38 –
 GS 52Baustähle St 34, St 37, St 42, St 46, St 52, St 55, St 60, S235JRG2 –
 S355J2Feinkornbaustähle St E 26, St E 29, St E 32, St E 36, St E 39, St E 43 P235GH,
 P265GH, P295GH, Niedriglegierte Drahtelektrode zum Verbindungs- und Auftragsschweißen

| Schutzgas | M2 | Mechanische Güterwerte des Schweißgutes nach EN ISO 15792-1 |
|------------------|-------------------|---|
| 0,2% Dehngrenze | N/mm ² | 420 |
| Zugfestigkeit | N/mm ² | 510-560 |
| Dehnung | % | 24 |
| Kerbschlagarbeit | J | >47 |

Anwendbare Schutzgase (EN ISO 14175)

MAG: M21, C1

Leistungsdaten:

| Durchmesser Ø mm | 0,8 | 1,0 | 1,2 | 1,6 |
|------------------------|---------|---------|---------|------------|
| Stromstärke A | 60-200 | 80-200 | 120-380 | 230-550 |
| Spannung V | 18-24 | 18-32 | 18-34 | 28-38 |
| Abschmelzleistung kg/h | 0,7-1,7 | 1,0-5,6 | 1,3-8,0 | 2,1 – 11,4 |

Verpackungseinheiten

| | | | |
|-------|----------|----------------|-------------------|
| Spule | D200 5kg | K300 15kg/18kg | Fass 250kg (rund) |
|-------|----------|----------------|-------------------|

| | |
|--------------------|--------------------|
| Zulassungen | TÜV, DB, CE |
|--------------------|--------------------|