

RoboWeld – CK-SG3

1.5130

Massivdrahtelektrode



Premium - Roboter-Qualität

EN ISO 14341-A	G 46 4 M21 / 42 4 C1 4Si1
Werkstoff-Nr.	1.5130
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	1,005	1,75

Wichtige Grundwerkstoffe:

Unlegierte Baustähle S185, S235, S275, S355 Kesselbleche P235GH, P265GH, P295GH, P355GH Rohrstähle L210, L240, L290, L360, L240NB, L290NB, L360NB, L360QB, L240MB, L290MB, L360MB, L415MB, L415NB, X42, X46, X52, X60, P235T1, P235T2, P275T1, P275T2, P355N Feinkornbaustähle S275, S355, S420, S460, S275M, S275L, S355M, S355ML, S420M, S420ML Schiffbaustähle A, B, D, E, A32-A36 Stahlguss GP240R

Schutzgas	Argon + CO ²	Mechanische Gütwerte des Schweißgutes nach EN ISO 15792-1
0,2% Dehngrenze	N/mm ²	450
Zugfestigkeit	N/mm ²	560
Dehnung	%	28
Kerbschlagarbeit	J	50

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