

QuSG2

EN ISO 14341-A G 42 4 C/M 3Si1; AWS/ASME sfa-5.18 ER70S-6, DIB 8559 SG2; W.-Nr. 1.5125

Niedriglegierter Laser-Schweißdraht für Verbindungen und Auftragungen an niedriglegierten Stählen im Fahrzeug-, Behälter-, Werkzeug Maschinen- und Kesselbau. Das Schweißgut ist auch bei Mehrlagenschweißung rißsicher.

Erzielbare Härtewerte liegen bei 200 – 250 HB
Je nach Bearbeitung und Schweißlagen

Empfehlung für Grundwerkstoffe

S235JRG2 – S355J2 P235GH P265GH P295GH ; Feinkorn bis S420N
St 35 - St 55, St 35.4 - St 55.4 ; StE255 - StE 380
GS 38 - GS 52 HI - HII, 17Mn 4, 19Mn

Richtanalyse

C	Si	Mn	Fe
0,10	0,8	1,40	Rest

(Prüfzeugnisse sind auf Anfrage jederzeit erhältlich)

Mechanische Eigenschaften

Schutzgas	Argon	Werte des reinen Schweißgutes
Temperatur	20°C	
Streckgrenze Re	MPa	430
Zugfestigkeit Rm	MPa	500
Dehnung A (Lo = 5do)	%	22
Härte unbehandelt	HRC	

Lieferform:

Laserschweißdraht

Stab: 333 mm / 1.000 mm auf Anfrage Sonderlängen
Spule: K80 / K125 / K250 / SH253 / MA125

Die ausgewiesenen Werte wurden durch den Hersteller und/oder durch ein neutrales Prüflabor ermittelt.
Für die Richtigkeit übernehmen wir jedoch keine Gewähr.

Datenblatt