



Secofil SG2

Normzeichen	
TS 5618	SG2
EN ISO 14341-A	G3 Si 1 G 42 2 M21
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:

P235/S235 bis P420 und ähnliches, weitere Stähle auf Anfrage

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

