



Secofil SG3

Normzeichen

TS 5618	SG3
EN ISO 14341-A	G4 Si 1 G 46 2 C/M
AWS A5.18	ER 70 S - 6
Werkstoff - Nr.	1.513

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
0.09	0.9	1.7

Mechanische Gütewerte:

Streckgrenze, Re :	≥ 520 N/mm ²
Zugfestigkeit, Rm :	560-720 N/mm ²
Dehnung, A5 :	min. 25%
Kerbschlagarbeit :	- 40 °C > 47 J

Zulassungen:

(Aktuellen Umfang bei Bedarf anfordern !)

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

