

Laser Mold® Connect X | GS5125

Werkstoffnummer:	1.5125
EN ISO 14341-A:	G 42 3 M21 3Si1 / G 42 3 C1 3Si1
AWS A 5.18:	ER70S-6

Beschreibung

Schutzgasdraht aus verkupfertem MAG-Draht, kalt gezogen.

Anwendungsgebiet

Geeignet für Baustähle S235JR und S355J2

Richtanalyse in %

C	Si	Mn	Fe						
0,1	0,85	1,45	Rest						

Materialeigenschaften

Wärmebehandlung:	Unbehandelt
Zugfestigkeit R_m (N/mm ²):	500-640
Dehngrenze $R_{p0,2}$ (N/mm ²):	>420
Dehnung A5 (%):	>22

Verarbeitungshinweis

Auf sauberen Schweißbereich achten Risse bis zum Rissgrund ausschleifen.
Wir empfehlen die Verarbeitung unter Schutzgas Argon 4.6 oder höher.

Lieferform

Gerichtete Meterstäbe auf Anfrage
50 m Spule \varnothing 0,30 bis \varnothing 0,80 mm
100 m Spule \varnothing 0,30 bis \varnothing 0,80 mm
250 m Spule \varnothing 0,30 bis \varnothing 0,80 mm
1 kg Spule \varnothing 0,30 bis \varnothing 0,80 mm

Diese Informationen basieren auf unserer Erfahrung, sorgfältigen Untersuchungen und intensiver Recherche. Wir übernehmen keine Haftung oder Garantie für die Richtigkeit dieser Angaben. Für spezielle Anwendungen empfehlen wir, Schweißversuche durchzuführen.

Diese Informationen können sich ohne Vorankündigung ändern.