

Art des Drahts:
MAG-Massivdraht

Strom:



Schweißpositionen:



Schutzgas:

C1, M1-M3

K60 ist unser Massivdraht für das MAG-Schweißen von un- und niedriglegierten Baustählen, auch feinkörnige Arten. Der Draht wird für eine Vielzahl an Anwendungen eingesetzt: allgemeiner Stahlbau, Schiffbau, Brücken, Behälter usw.

Zu schweißende Grundwerkstoffe:

- Schiffbaugrobblech A-E, A(H)32-E(H)36, S315G1S-S355G3S
- Baustahl S185-S355J2G3, St.33-St.52.3, C(K)10-C(K)35
- Kesselbaustahl P235GH-P355GH, HI, HII, 17Mn4, 19Mn6
- Feinkornstahl P275N-P355NL2, S275N-S420N, StE285-EStE355, StE285TM-EStE355TM
- Rohrbaustahl P235T1-P355N, L210-L415MB, St37.0-St52.4, St45.8, X42-X60, StE210.7-StE360.7TM
- Stahlguss GP240R, GS45

Anwendungen:

- Schiffbau und Offshore
- Allgemeine Fertigung und Bau
- Energieerzeugung
- Reparatur und Instandhaltung
- Verkehr und Kranbau

Chemische Zusammensetzung des Schweißdrahts – Richtwerte:

C	Mn	Si	S	P
0,07	1,50	0,90	≤ 0.025	≤ 0.025

Mechanische Gütewerte, Schweißgut – Richtwerte:

Zustand	0,2-%-Dehngrenze MPa	Zugfestigkeit MPa	Bruchdehnung A ₅ in% (L ₀ =5d)	Schlagzähigkeit ISO-V in J
Schweißzustand	≥ 420	≥ 500	≥ 22	-30°C ≤ 27

Lieferformen und Schweißdaten:

Ø mm	Art der Spule	Gewicht/Spule in kg	Strom in A	Spannung in V
0,6	S200 vac	5	60-140	16-20
0,8	S200 vac	5	80-180	17-20
0,8	S300 vac	15	80-180	17-20
0,9	S300 vac	15	100-200	17-20
1,0	S300 vac	15	120-240	17-22
1,2	S300 vac	15	160-260	18-26
1,6	S300 vac	15	180-300	20-29