

Art des Drahts:
WIG-Massivdraht

Strom:



Schweißpositionen:



Schutzgas:

I1

Fer SG1A ist unser kupferumhüllter Draht für das WIG-Schweißen un- und niedriglegierter verzinkter Baustähle. Wir haben dem Draht Ti, Zr und Al beigegeben, was Fer SG1A zur idealen Wahl für das Schweißen oxidierter (verrosteter) Werkstoffe und beschichteter Bleche (grundiert oder lackiert) macht. In Verbindung mit Wolfram-elektroden Typ WS2 WITSTAR® zu verwenden.

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, Gew.-% Schweißgut – Richtwerte:

C	Mn	Si	Ti	Zr	Al
0,06	1,10	0,50	0,10	0,07	0,10

Mechanische Gütewerte, Schweißgut – Richtwerte:

Zustand	0,2-%-Dehngrenze MPa	Zugfestigkeit MPa	Bruchdehnung A ₅ in % (L ₀ =5d)	Schlagzähigkeit ISO-V in J
Schweißzustand	≥ 480	≥ 560	≥ 22	-20°C ≤ 47

Lieferformen:

Ø mm	Länge mm	Gewicht/Gebinde in kg
1,6	1000	5
2,0	1000	5
2,4	1000	5