

**Art des Drahts:**  
WIG-Massivdraht

**Strom:**



**Schweißpositionen:**



**Schutzgas:**  
I1

Fer SG2 ist unser kupferumhüllter Draht für das WIG-Schweißen von un- und niedriglegierten und von Baustählen, hier auch feinkörnige Arten. Zu den typischen Anwendungen gehören allgemeiner Stahlbau, Schiffbau, Brücken, Behälter, usw. In Kombination mit Wolframelektroden vom 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
0,09	1,47	0,87

**Mechanische Güterwerte, Schweißgut – Richtwerte:**

Zustand	0,2%-Dehngrenze MPa	Zugfestigkeit MPa	Bruchdehnung A <sub>5</sub> in % (L <sub>0</sub> =5d)	Schlagzähigkeit ISO-V in J
Im Schweißzustand	≥ 460	≥ 500	≥ 22	-50 °C ≤ 47

**Lieferformen:**

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