

SCHWEIßDRAHT K 52 (SG 2) UND K 56 (SG 3) AUF ROLLE



Massivdrahtelektroden für das Schutzgasschweißen un- und niedriglegierter Stähle. Universell einzusetzen unter Mischgas oder CO₂. Spritzerarmer Werkstoffübergang im Kurz- und Sprühlichtbogen. Verwendung im Stahl-, Kessel-, Schiff- und Fahrzeugbau.

Union K 56 - Zusätzliche Vorteile - Hohe Lichtbogenstabilität auch bei hohen Schweißstromstärken. Große stahlseitige Anwendungspalette; besonders geeignet für höherfeste Stähle im Fahrzeug-, Konstruktions-, Behälter- und Schiffbau

Für Werkstoffe:

- S235JRG2 - S355J2
- Druckbehälterstähle P235GH, P265GH, P295GH
- Feinkornbaustähle bis S420N - Union K 56 bis S460N



879 7016

Union K 52

Normbezeichnungen / Richtanalyse

- EN 440 G 42 2 C G3Si1 / G 42 4 M G3Si1 - AWS A 5.18 ER70S-6
- C 0,08% Si 0,85% Mn 1,50%
- Zugfestigkeit: CO₂ 540/M21 560 N/mm²
- TÜV (Kennblatt-Nr. 0106), DB (Zulassungs-Nr. 42.132.02), GL (3YHS), ABS, LR, DNV, Controlas, FT
- Stromart = +
- Schutzgas (EN 439) M1 - M3 und CO₂
- Schweißpositionen: PA PB PC PE PF PG
- Mechanische Güterwerte des Schweißgutes nach DIN EN 1597-1 (Mindestwerte bei RT)

Union K 56

Normbezeichnungen / Richtanalyse

- EN 440 G 46 2 C G4Si1 / G 465 4 M G4Si1 - AWS A 5.18 ER70S-6
- C 0,08% Si 1,05% Mn 1,65%
- Zugfestigkeit: CO₂ 550/M21 580 N/mm²
- TÜV (Kennblatt-Nr. 0376), DB (Zulassungs-Nr. 42.132.01), GL (3YHS), ABS, BV, CWB, LR, DNV, Controlas, FT
- Stromart = +
- Schutzgas (EN 439) M2, M3 und CO₂
- Schweißpositionen: PA PB PC PE PF PG
- Mechanische Güterwerte des Schweißgutes nach DIN EN 1597-1 (Mindestwerte bei RT)

D 200 = Kunststoffspule

K 300 = Draht-Korbspule

Art.-Nr.	Artikelbezeichnung	Ausführung	Abmessung mm	Gewicht kg
879 7016	SG 2 Drahtspule K 52	K300	0,8	15
879 7009	SG 3 Drahtspule K 56	K300	0,8	15
879 7023	SG 3 Drahtspule K 56	K300	1,0	18
879 7030	SG 3 Drahtspule K 56	K300	1,2	18