

Product datasheet

Scheda tecnica prodotto

Produktdatenblatt

Datum: 27.10.2015

Name des Produkts: **ETA 3**

Fassung Nr: 03

Brand:

ISAF Group

Chemische Zusammensetzung

C:	0,06 - 0,14	Cr:	0 - 0,15
Si:	0,80 - 1,15	V:	0 - 0,03
Mn:	1,60 - 1,85	Zr:	-
P:	0 - 0,025	Zr+Ti	0 - 0,15
S:	0 - 0,025	Al:	0 - 0,02
Cu:	0 - 0,35	Ni:	0 - 0,15
Ti:	-	Mo:	0 - 0,15

Analyse des geschweißten Drahtes % (geschätzt)

C:	0,06 - 0,14	Cr:	0 - 0,15
Si:	0,80 - 1,15	V:	0 - 0,03
Mn:	1,60 - 1,85	Zr:	-
P:	0 - 0,025	Zr+Ti	0 - 0,15
S:	0 - 0,025	Al:	0 - 0,02
Cu:	0 - 0,35	Ni:	0 - 0,15
Ti:	-	Mo:	0 - 0,15

Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes:

Rm (N/mm ²)	530 ÷ 680
Re (N/mm ²)	≥ 460
EI (%)	≥ 20%
Kv [J]	≥ 47 (-40°C)

ISO 14341-A: G 46 4 M21 4Si1 / G 46 3 C1 4Si1

Norm:
AWS A 5.18 ER 70S-6

Zulassungen: TÜV-06490, DB, GL, LR, DNV

Haupteigenschaften:
Verkupferter Massivdraht für das Schweißen unter Schutzgas in allen Positionen. Man verwendet Ar/CO₂, -Ar/CO₂/O₂ Mischungen oder CO₂. Geeignet für ein- und mehrlagiges Schweißen von nicht legiertem Stahl, von C-Mn-Stahl und von feinkörnigem Stahl mit Zugfestigkeit bis zu 590 N/mm² (Stahltypen S355J2G3 EN 10025 FE 510/St52 und ähnliche). Der hohe Si- und Mn-Gehalt ermöglicht nicht nur verbesserte mechanische Eigenschaften sondern auch ein leicht entoxidierendes Fusionsbad, woraus sich eine geringere Empfindlichkeit gegen Defekte aufgrund von Galmei oder anderen Verunreinigungen des Untergrundmaterials ergibt.

Anwendungsbereiche:
Verwendung in Metallkonstruktionen oder in Verbundmetall- und Betonkonstruktionen, Kesselindustrie, chemische Industrie, Erdölindustrie, Industriemaschinenbau, Metallrahmenbau, Rohrherstellung, Fahrzeugbau, Schiffsbau, und Anlagenbau

Empfohlene Schweißparameter

Amp (da - a): 100 - 320

V (da - a): 15 -32

