

EUROTRODE®



## EUROTRODE® CARBO 2000

Normbezeichnung:

DIN/EN 440

AWS A 5.18

B.S. 2901 Part 1

G422CG3Si 1 (bisher SG 2) /

ER70S-6

A 18

G424MG3Si 1

**Eigenschaften und Anwendungsgebiete:** Massivdrahtelektrode für das Schutzgasschweißen un- und niedriglegierter Stähle • Universell einzusetzen unter Mischgas oder CO<sub>2</sub> • Spritzerarmer Werkstoffübergang im Kurz- und Sprühlichtbogen • Verwendung im Stahl-, Kessel-, Schiff- und Fahrzeugbau

**Grundwerkstoffe:** S235JRG2-S355J2; Druckbehälterstähle P235GH, P265GH, P295GH; Feinkornbaustähle bis S420N

Richtanalyse des Schweißgutes %:

C	Si	Mn
0,08	0,85	1,45

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes nach DIN EN 1597-1:

(Mindestwerte bei Raumtemperatur)

	U	U
Wärmebehandlung:	420	450 N/mm <sup>2</sup>
0,2 %-Dehngrenze:	540	570 N/mm <sup>2</sup>
Zugfestigkeit:	25	24 %
Dehnung (L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> ):	50	60
Kerbschlagarbeit ISO-V-Probe J (-20° C):	-	50
Kerbschlagarbeit ISO-V-Probe J (-40° C):	-	50

Schutzgas: CO<sub>2</sub>M21

Schweißposition:

Stromart:

Zulassung/Eignungsprüfung:  
DB/TÜVBei Bedarf bitte den aktuellen  
Prüfungsumfang anfordern

Art.-Nr.	Draht-Ø mm	Spulung	Spulenart	Gewicht je Spule kg
S 623 108	0,8	normalgespult	K 300	15
S 623 110	1,0	normalgespult	K 300	15
S 623 112	1,2	normalgespult	K 300	15
S 623 116	1,6	normalgespult	K 300	15
S 623 508	0,8	lagengespult	K 300	15
S 623 510	1,0	lagengespult	K 300	15
S 623 512	1,2	lagengespult	K 300	15
S 623 516	1,6	lagengespult	K 300	15

EUROTRODE®



## EUROTRODE® CARBO 3000

Normbezeichnung:

DIN/EN 440

AWS A 5.18

G462CG4Si1 (bisher SG3) /

ER 70S-6 A 1

G464MG4Si1

**Eigenschaften und Anwendungsgebiete:** Massivdrahtelektrode für das Schutzgasschweißen un-/niedriglegierter Stähle und CO<sub>2</sub> oder Mischgas • Spritzerarmer Werkstoffübergang im Kurz- und Sprühlichtbogen • Hohe Lichtbogenstabilität auch bei hohen Schweißstromstärken • Große stahlseitige Anwendungspalette; besonders geeignet für höherfeste Stähle im Behälter-, Konstruktions-, Fahrzeug- und Schiffbau

**Grundwerkstoffe:** S235JRG2-S355J2; Druckbehälterstähle P235GH, P265GH, P295GH, P355GH; Feinkornbaustähle bis S460N

Richtanalyse des Schweißgutes %:

C	Si	Mn
0,08	1,05	1,65

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes nach DIN EN 1597-1:

(Mindestwerte bei Raumtemperatur)

	U	U
Wärmebehandlung:	450	480 N/mm <sup>2</sup>
0,2 %-Dehngrenze:	550	580 N/mm <sup>2</sup>
Zugfestigkeit:	25	24 %
Dehnung (L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> ):	50	50
Kerbschlagarbeit ISO-V-Probe J (-20° C):	-	50
Kerbschlagarbeit ISO-V-Probe J (-40° C):	-	50

Schutzgas: CO<sub>2</sub>M21

Schweißposition:

Stromart:

Zulassung/Eignungsprüfung:  
DB/TÜVBei Bedarf bitte den aktuellen  
Prüfungsumfang anfordern

Art.-Nr.	Draht-Ø mm	Spulung	Spulenart	Gewicht je Spule kg
S 623 208	0,8	lagengespult	K 300	15
S 623 210	1,0	lagengespult	K 300	15
S 623 212	1,2	lagengespult	K 300	15
S 623 216	1,6	lagengespult	K 300	15