



MG 2

Stieple pusautomātiem (MAG metināšanai)

DIN 8559

AWS A 5.18

SG 2 C Y 42 32

(SG 2 M 2 Y 4643)

Pielietojums / Īpašības	Mazlēģēta stieple pusautomātiem (MAG) konstrukciju un cauruļtēraudu metināšanai CO2 vai AGA MIX vidē.
--------------------------------	---

Materiali:		
Neleģētie strukturālie tēraudi	St 33, St 37-2 – St 52-3, St 50*, St 60*	DIN 17 100
Katlu tēraudi	H I, H II 17 Mn 4, 19 Mn 5* St 37.0 – St 52.0 St 37.4 - St 52.4 St 35.8 – St 45.8 StE 210.7 – StE 360.7 Iekļaujot termo-mehāniskās šķirnes	DIN 17 155 DIN 1626/1629 DIN 1628/1630 DIN 17 175 DIN 17 172
Konstrukciju tēraudi	StE 255 – StE 355 WStE 255 - WStE	DIN 17 102
Kuģu būves tēraudi	A B, D, E	
Tērauda lējumi	GS-38, GS-45, GS-52	DIN 1681

* atkarīgs no plātnes biezuma, uzkarsēšana 150-300°C

Atestēta:	ABS, GL, LRS, BV, DNV, TL
------------------	----------------------------------

METINĀŠANAS MATERIĀLA ĶĪMISKAIS SASTĀVS (%)

C	Si	Mn	P	S
0.06-0.12	0.7-1.0	1.3-1.6	≤ 0.025	≤ 0.025

METINĀŠANAS MATERIĀLA ĶĪMISKAIS SASTĀVS (%), izmantojot CO₂ aizsarggāzi

C	Si	Mn	P	S
0.05-0.10	0.5-0.8	0.7-1.0	≤ 0.025	≤ 0.025

METINĀŠANAS MATERIĀLA MEHĀNISKĀS ĪPAŠĪBAS

Stiepes izturība N/mm ²	Tecēšanas robeža N/mm ²	Pagarinājums (L=5d) %	Trieciena enerģija RT ISO-V (J)
> 420	500-640	> 22	> 80

15 kg spolēs: Ø 0.8; 1.0; 1.2; 1.6

5 kg spolēs: Ø 0.6, 0.8, 1.0, 1.2