

# MAIER

MIG  
MAG  
TIG

AUTO-  
MA-  
TION

INDUSTRIE  
ROBO-  
TER

ELEK-  
TRO-  
DEN

RAUCHGAS  
ABSAU-  
GUNGEN

## MAIER EUTECTO S-Ziro

Massivdrahtelektrode

Schweißstab

S = Drahtelektrode

T = Schweißstab

Normzeichen

Werkstoff-Nr.	S = Drahtelektrode	T = Schweißstab
DIN 8559	~ SG 2 M2 Y 42 54	~ WSG 2 M2 Y 42 54
AWS A 5.7	~ ER70S-6	~ ER70S-6

Anwendungsbereich  
Eigenschaften

Massivdrahtelektrode für MAG- Schweißungen an un- und niedriglegierten Stählen.  
Wird gerne eingesetzt zum Schweißen verzinkter Bleche und zum Überschweißen von Fertiganstrichen (Primern).

Betriebstemperaturen

-10° C bis +450° C

Werkstoffe

DIN EN 10025 S235JRG1, S235JRG2, S235JRG3, S275JR  
S275J2G3 ,  
S355J2G3, S420N  
DIN EN 10028-2 P235GH, P265GH, P295GH, P355GH  
DIN EN 10028-3 P275N, P275NH, P275NL2, P355N, P355NH,  
P355NL1  
DIN 17100 St 37-2, St 44-2, St 52-3,  
DIN 17175 St 35.8, St 45.8, 17 Mn 4, 19 Mn 5  
DIN 17102 StE 255 – StE 420, WStE 255 – WStE 500,  
TStE 255 – TStE 420  
DIN 17172 StE 240.7 – StE 360.7 TM  
DIN 17155 H I, HII, 17 Mn 4, 19 Mn 6  
Ck 10 bis Ck 35  
GS 38 bis GS 52

Mechanische Eigenschaften  
des reinen Schweißgutes  
mit Gas: M21  
(Richtwert)

Zugfestigkeit R <sub>m</sub> N/mm <sup>2</sup>	Streckgrenze R <sub>p0,2</sub> N/mm <sup>2</sup>	Dehnung A <sub>5</sub> %	Kerbschlagarbeit ISO – V J Bei 20° C
580	510	27	150

Schweißgutanalyse %  
(Richtwert)

C	Si	Mn	Al	Ti	Zr
0,07	0,7	1,3	0,1	0,15	>0,1

Gase nach EN 439

Drahtelektrode	Schweißstab
M2, M3, C1	I1

Stromeignung

= +

= -

Schweißdaten

Durchmesser	mm	0,8	1,0	1,2	1,6	1,6	2,0	2,4	3,2	4,0
(A) min.		80	120	180						
(A) max.		130	190	250						

Spulentyp, Gewicht

B300 15 kg

Alle Angaben über die Beschaffenheit und Verwendung unserer Produkte dienen der Information. Angaben über die mechanischen Eigenschaften beziehen sich entsprechend den gültigen Normen immer auf das reine Schweißgut. MAIER EUTECTO behält sich vor, ohne Ankündigung Charakteristiken ihrer Produkte zu ändern. Der Anwender ist angehalten, unsere Produkte eigenverantwortlich auf den jeweiligen Einsatz zu prüfen.

Anton Maier Schweißtechnik, Flotzbachstraße 4, A-6923 Lauterach  
Tel.: +43(0)5574/82266, Fax: +43(0)5574/82266-2, e-mail : [anton-maier@aon.at](mailto:anton-maier@aon.at)  
[www.maier-schweisstechnik.at](http://www.maier-schweisstechnik.at)