

Normbezeichnung
EN ISO 14341-A

G 46 4 M21 4Si1

G 46 4 C1 4Si1

Eigenschaften und Anwendungsbeispiele

Nicht verkupferte Drahtelektrode für das Schweißen mit extrem wenigen Spritzern und sehr guten Fördereigenschaften auch bei hohen Drahtvorschubgeschwindigkeiten.

Die unverkupferten Schweißdrähte der ECOspark Serie zeichnen sich durch sehr gute Fördereigenschaften auch bei höheren Drahtfördergeschwindigkeiten, durch einen sehr stabilen Lichtbogen und eine deutlich geringere Oxid- bzw. Silikatbildung auf der Nahtoberfläche aus. Das macht sie besonders geeignet für vollmechanisierte Prozesse, bei denen der Draht im umweltfreundlichen ECOdrum zum Einsatz kommt.

Grundwerkstoffe

Stähle bis zu einer Streckgrenze von 460 MPa (67 ksi)

S235JR-S355JR, S235JO-S355JO, S450JO, S235J2-S355J2, S275N-S460N, S275M-S460M, P235GH-P355GH, P275NL1-P460NL1, P215NL, P265NL, P355N, P285NH-P460NH, P195TR1- P265TR1, P195TR2-P265TR2, P195GH-P265GH, L245NB-L415NB, L450QB, L245MB-L450MB, GE200-GE240,

Schiffbaustähle: A, B, D, E, A 32-E 36

ASTM A 106 Gr. A, B, C; A 181 Gr. 60, 70; A 283 Gr. A, C; A 285 Gr. A, B, C; A 350 Gr. LF1; A 414 Gr. A, B, C, D, E, F, G; A 501 Gr. B; A 513 Gr. 1018; A 516 Gr. 55, 60, 65, 70; A 573 Gr. 58, 65, 70; A 588 Gr. A, B; A 633 Gr. C, E; A 662 Gr. B; A 711 Gr. 1013; A 841 Gr. A; API 5 L Gr. B, X42, X52, X56, X60, X65

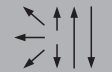
Richtanalyse

	C	Si	Mn
Gew.-%	0,01	1,0	1,7

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes - typische Werte (min. Werte)

Zustand	Streckgrenze R_e	Zugfestigkeit R_m	Dehnung A ($L_0=5d_0$)	Kerbschlagarbeit ISO-V KV J	
	MPa	MPa	%	20°C	-40°C
u	480 (≥ 460)	620 (530 – 680)	26	150	80 (≥ 47)

 u unbehandelt, Schweißzustand M21, CO₂
Verarbeitungshinweise

	Stromart	DC +	Dimension mm
	Schutzgase (EN ISO 14175)	M21, C1	0,8
			1,0
			1,2
			1,6

Zulassungen

TÜV (19670), DB (42.132.88), CE