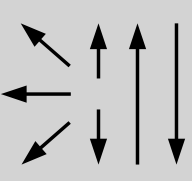


Normbezeichnungen							
EN ISO 14341-A		EN ISO 14341-B		AWS A5.18			
G 38 2 C1 3Si1 G 42 3 M21 3Si1		G 43A 2 C1 S12 G 49A 2 M21 S12		ER70S-6			
Eigenschaften und Anwendungsgebiete							
<p>Massivdrahtelektrode für das Schutzgasschweißen un- und niedriglegierter Stähle unter Mischgas (M1 – M3) und CO₂.</p> <p>Spritzerarmer Werkstoffübergang im Kurz- und Sprühlichtbogen.</p> <p>Verwendung im Stahl-, Kessel-, Schiff- und Fahrzeugbau.</p>							
Grundwerkstoffe							
<p>S235JR-S355JR, S235JO-S355JO, S235J2-S355J2, S275N-S420N, S275M-S355M, P235GH-P355GH, P275NL1-P355NL1, P215NL, P265NL, P355N, P285NH-P355NH, P195TR1-P265TR1, P195TR2-P265TR2, P195GH-P265GH, L245NB-L320NB, L245MB-L320MB, GE200-GE240; ASTM A 106 Gr. A, B, C; A 283 Gr. A, C; A 285 Gr. A, B, C; A 350 Gr. LF1; A 414 Gr. A, B, C, D, E; A 501 Gr. B; A 513 Gr. 1018; A 516 Gr. 55, 60; A 573 Gr. 58; A 588 Gr. A, B; A 633 Gr. C; A 662 Gr. B; A 711 Gr. 1013; A 841 Gr. A; API 5 L Gr. B, X42, X52,</p>							
Richtanalyse des Massivdrahtes (Gew.-%)							
	C		Si		Mn		
Gew.-%	0,08		0,80		1,40		
Mechanische Gütewerte des Schweißgutes							
Wärmebehandlung	Schutzgas	Dehngrenze R _{p0.2}	Zugfestigkeit R _m	Dehnung A (L ₀ =5d ₀)	Kerbschlagarbeit ISO-V KV J		
					+20 °C	-20 °C	-30 °C
u	M21	450	560	24	120		47
u	CO ₂	430	510	25	105	47	
Verarbeitungshinweise							
		Stromart: DC (+)	Schutzgas: (EN ISO 14175) M1 – M3 und C1		ø mm 0,8 1,0 1,2 1,6	Spulung: B300 B300 B300 B300	
Zulassungen							
TÜV (03640), DB (42.132.15), GL, CE							