

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

Massivdrahtelektrode für das Schutzgasschweißen un- und niedriglegierter Stähle unter Mischgas (M1 – M3) und CO₂.

Spritzerarmer Werkstoffübergang im Kurz- und Sprühlichtbogen.

Verwendung im Stahl-, Kessel-, Schiff- und Fahrzeugbau.

Grundwerkstoffe

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,

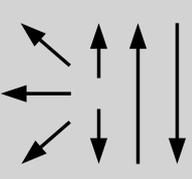
Richtanalyse des Massivdrahtes (Gew.-%)

	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
		MPa	MPa	%			
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	Spulung:
			0,8	
			1,0	
			1,2	
			1,6	

Zulassungen

TÜV (03640), DB (42.132.15), GL, CE