BÖHLER EMK 8

Massivdraht, unlegiert

	Normbezeichnungen		
EN ISO 14341-A	**EN ISO 14341-B**	**AWS A5.18**	**AWS A5.18M:**
G 46 4 M21 4Si1	G 55A 4U M21 S6	ER70S-6	ER48S-6
G 46 4 C1 4Si1	G 55A 4U C1 S6		

Eigenschaften und Anwendungsgebiete

Verkupferte Drahtelektrode für den Behälter-, Kessel- und Konstruktionsbau. Sie zeigt unter Mischgasen und CO_2 einen weitgehend spritzerfreien Werkstoffübergang. Wegen der hohen Strombelastbarkeit optimal geeignet für Dickblechschweißungen. Die unverkupferte Variante ist als TOP- Ausführung lieferbar und wurde hinsichtlich minimalster Spritzerneigung und bester Fördereigenschaften für hohe Drahtvorschubgeschwindigkeiten konzipiert. Diese Ausführungen werden speziell bei automatisierten Schweißungen verwendet.

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 des Massivdrahtes (Gew.-%)

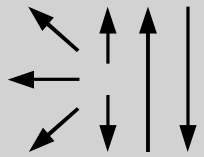
	C	Si	Mn
Gew-%	0,1	1,0	1,7

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes

Zustand	Streckgrenze R_e	Zugfestigkeit R_m	Dehnung A (L_0=5d_0)	Kerbschlagarbeit ISO-V KV J		
	MPa	MPa	%	+20 °C	–40 °C	–50 °C
u	**480** (≥ 460)	**620** (≥ 530 – 680)	**26** (≥ 20)	**150**	**80** (≥ 47)	≥ 47
u2	**470** (≥ 460)	**580** (≥ 530 – 680)	**28** (≥ 20)	**110**	**50** (≥ 47)	≥ 47
s	**410**	**540**	**28**	**130**	**70**	≥ 47

u unbehandelt, Schweißzustand – Schutzgas Ar + 15 – 25 % CO_2
u1 unbehandelt, Schweißzustand – Schutzgas 100 % CO_2
s spannungsarmgeglüht, 600 °C / 2 h – Schutzgas Ar + 15 – 25 % CO_2

Verarbeitungshinweise



Stromart	**Schutzgase:**	**ø (mm)**
DC (+)	Argon + 15 – 25 % CO_2	0,8
	100 % CO_2	1,0
		1,2

Zulassungen

TÜV (3038.), DB (42.132.82), ABS, DNV GL, LR, CE

Sämtliche angegebenen Informationen basieren auf sorgfältiger Ermittlung und umfangreichen Recherchen. Wir übernehmen jedoch keine Gewährleistung und Haftung für die Richtigkeit der Angaben und Änderungen sind vorbehalten.