

Normbezeichnungen

EN ISO 14341-A	EN ISO 14341-B	AWS A5.18
G 46 2 C1 4Si1 G 46 4 M21 4Si1	G 55A 2 C1 S6 G 55A 4 M21 S6	ER70S-6

Eigenschaften und Anwendungsgebiete

Massivdrahtelektrode für das Schutzgasschweißen un- und niedriglegierter Stähle unter CO₂ oder Mischgas. Spritzerarmer Werkstoffübergang im Kurz- und Sprühlichtbogen.

Hohe Lichtbogenstabilität auch bei hohen Schweißstromstärken. Große stahlseitige Anwendungspalette; besonders geeignet für höherfeste Stähle im Behälter-, Konstruktions-, Fahrzeug- und Schiffbau.

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.-%	0,08	1,05	1,65

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes

Wärme- behandlung	Schutzgas	Dehngrenze R _{p0.2}	Zugfestigkeit R _m	Dehnung A (L ₀ =5d ₀)	Kerbschlagarbeit ISO-V KV J		
					+20 °C	-20 °C	-40 °C
		MPa	MPa	%			
u	CO ₂	450	550	25	90	47	
u	M21	480	580	24	95	65	47

Verarbeitungshinweise

	Stromart: DC (+)	Schutzgas: (EN ISO 14175) M2, M3, C1	ø mm	Spulung:	
			0,8		B300
			1,0		B300
			1,2		B300
			1,6	B300	

Zulassungen

TÜV (00376), DB (42.132.01), ABS, BV, DNV, GL, LR, CE