


Drahtelektroden für das Schutzgas-Schweißen (SG) von: UNLEGIERTEN STÄHLEN

WDI 14 SG • VDG 14/60 • WEKO 1

Norm-bezeichnung	DIN EN ISO 14341-A		AWS A 5.18									
	G 42 4 M21 2Si		ER70 S-3									
Eigenschaften & Anwendungsgebiet	Drahtelektrode für das Metall-Schutzgasschweißen an unlegierten und niedrig legierten Stählen. Besonders geeignet für Schweißverbindungen die nachträglich verzinkt werden.											
Grundwerkstoffe	EN 10224	L235, L275, L355										
	EN 10216-1	P195TR2, P235TR2, P265TR2										
	EN 10305-2	E235, E275, E355										
	EN 10293	GS 200, GS 240										
	EN 10216-2	P195GH, P235GH, P265GH										
	EN 10025-2	S185, S235JR, S275JR, S355J2+N										
	EN 10028-2	P235GH, P265GH, P295GH, P355GH										
	EN 10028-3	P275N, P355N										
	EN 10025-3	S355N										
	Schiffsbaustähle	A-E, A 32 - E 32, A 36 - E 36										
Richtanalyse des Schweißdrahtes %	C	Si	Mn									
	0,07	0,60	1,20									
Mechanische Güterwerte des Schweißgutes nach EN ISO 14341	Wärmebehandlung	Schutzgas	Mindest-Streckgrenze N/mm ² bei Raumtemperatur	Zugfestigkeit N/mm ² bei Raumtemperatur	Dehnung (L ₀ =5d ₀) %	min. Kerbschlagarbeit ISO-V von 47 Joule bei:						
	U	M21	420	500-640	20	-40°C						
Schweißpositionen						Stromart= + Schutzgas (EN ISO 14175) CO ₂ Argon- Mischgase						
Zulassungen	<table border="0"> <tr> <td>H</td> <td>VDG 14/60</td> <td>TÜV, DB</td> </tr> <tr> <td>R</td> <td>WEKO 1</td> <td>TÜV, CWB</td> </tr> </table>						H	VDG 14/60	TÜV, DB	R	WEKO 1	TÜV, CWB
H	VDG 14/60	TÜV, DB										
R	WEKO 1	TÜV, CWB										
Lieferformen	Spulung siehe Abschnitt Gebindeformen SG ab Seite 82 Drahtdurchmesser 0,80 - 1,60 mm weitere Abmessungen auf Anfrage											

Welding consumables GMAW solid wire electrode for: UNALLOYED STEELS

WDI 14 SG · VDG 14/60 · WEKO 1


Standard designation	DIN EN ISO 14341-A G 42 4 M21 2Si	AWS A 5.18 ER70 S-3
-----------------------------	--	--------------------------------

Properties and application range Welding wire for MAG-welding of unalloyed steels. Particularily suitable for welded joints, becoming galvanised afterwards.

Materials being suitable for welding	EN 10224	L235, L275, L355
	EN 10216-1	P195TR2, P235TR2, P265TR2
	EN 10305-2	E235, E275, E355
	EN 10293	GS 200, GS 240
	EN 10216-2	P195GH, P235GH, P265GH
	EN 10025-2	S185, S235JR, S275JR, S355J2+N
	EN 10028-2	P235GH, P265GH, P295GH, P355GH
	EN 10028-3	P275N, P355N
	EN 10025-3	S355N
construction steels		A-E, A 32 - E 32, A 36 - E 36

Reference analysis %	C	Si	Mn
	0,07	0,60	1,20

Mechanical performance according to EN ISO 14341	heat treatment	inert gas	min. yield strength N/mm ² at room temp.	tensile strength N/mm ² room temp.	elongation (L ₀ =5d ₀) %	min. energy absorbed ISO-V of 47 Joule
	U	M21	420	500-640	20	-40°C

Welding position		Current type= + inert gas (EN ISO 14175) Argon mixed gas CO ₂
-------------------------	---	--

Approvals	H VDG 14/60 TÜV, DB R WEKO 1 TÜV, CWB H Site Hamm R Site Rothenburg
------------------	--

Delivery forms	Spooling types see from page 82 wire diameter 0,80 - 1,60 mm	other dimensions on demand
-----------------------	--	----------------------------