

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

WDI 16 L SG • VDG 16/60 L • WEKO 4 L

Norm-bezeichnung	DIN EN ISO 14341-A G 46 4 C1 4Si1 / G 46 5 M21/M32 4Si1		AWS A 5.18 ER70 S-6			
Eigenschaften & Anwendungsgebiet	Drahtelektrode für das Metall-Schutzgasschweißen an unlegierten und niedrig legierten Stählen, analytisch optimiert auf geringe Porenbildung in der Schweißnaht.					
Grundwerkstoffe	EN 10224 EN 10305-2 EN 10293 EN 10216-2 EN 10025-2 EN 10028-2 EN 10028-3 EN 10025-3 Schiffsbaustähle	L235 - L355 E235 - E355 GS200, GS240 P195GH, P235GH, P265GH S185, S235JR, S275JR, S355J2+N P235GH, P265GH, P295GH, P355GH P275N, P355N S235N - S355N A-E, A 32 - E 32, A 36 - E 36				
Richtanalyse des Schweißdrahtes %	C 0,07	Si 1,05	Mn 1,75			
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 U	C M21	460 460	530-680 530-680	20 20	-40°C -50°C
Schweißpositionen						Stromart= + Schutzgas (EN ISO 14175) CO ₂ Argon-Mischgase
Zulassungen	H Werk Hamm R Werk Rothenburg					
Lieferformen	H WDI 16 L SG • VDG 16/60 L • WEKO 4 L TÜV, DB 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 16 L SG • VDG 16/60 L • WEKO 4 L

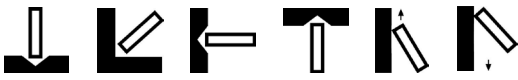
Standard designation	DIN EN ISO 14341-A G 46 4 C1 4Si1 / G 46 5 M21/M32 4Si1	AWS A 5.18 ER70 S-6
-----------------------------	--	-------------------------------

Properties and application range Welding wire for MAG-welding of unalloyed and low-alloyed steels, analytically optimized to low pore forming in the weld.

Materials being suitable for welding	EN 10224	L235 - L355
	EN 10305-2	E235 - E355
	EN 10293	GS200, GS240
	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 construction steels	S235N - S355N A-E, A 32 - E 32, A 36 - E 36

Reference analysis %	C	Si	Mn
	0,07	1,05	1,75

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 U	C M2	460 460	530-680 530-680	20 20	-40°C -50°C

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

Approvals	H WDI 16 L SG • VDG 16/60 L • WEKO 4 L TÜV, DB
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
-----------------------	--