

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

## WDI 16 SG • VDG 16/60 • WEKO 4 • HO3 • ARCTRON 3 • PLATINARC 3

<b>Norm-bezeichnung</b>	<b>DIN EN ISO 14341-A</b> <b>G 46 4 C1 4Si1 /</b> <b>G 46 5 M21/M32 4Si1</b>		<b>AWS A 5.18</b> <b>ER70 S-6</b>			
<b>Eigenschaften &amp; Anwendungsgebiet</b>	Drahtelektrode für das Metall-Schutzgasschweißen an unlegierten und niedrig legierten Stählen.					
<b>Grundwerkstoffe</b>	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				
<b>Richtanalyse des Schweißdrahtes %</b>	<b>C</b> 0,07	<b>Si</b> 0,95	<b>Mn</b> 1,75			
<b>Mechanische Gütewerte des Schweißgutes nach EN ISO 14341</b>	Wärmebehandlung	Schutzgas	Mindest-Streckgrenze N/mm <sup>2</sup> bei Raumtemperatur	Zugfestigkeit N/mm <sup>2</sup> bei Raumtemperatur	Dehnung (L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> ) %	min. Kerbschlagarbeit ISO-V von 47 Joule bei:
	<b>U</b> <b>U</b>	<b>C</b> <b>M21</b>	<b>460</b> <b>460</b>	<b>530-680</b> <b>530-680</b>	<b>20</b> <b>20</b>	<b>-40°C</b> <b>-50°C</b>
<b>Schweißpositionen</b>						Stromart= + Schutzgas (EN ISO 14175) CO <sub>2</sub> Argon-Mischgase
<b>Zulassungen</b>	<b>H R</b> WDI 16 SG <b>H R</b> VDG 16/60 • WEKO 4 <b>H R</b> HO3 <b>R</b> ARCTRON 3 <b>H</b> PLATINARC 3		TÜV, DB <b>H</b> LR TÜV, DB, ABS, DNV, LR TÜV, DB TÜV, DB, ABS, DNV, LR TÜV, DB, ABS, DNV, LR			
<b>Lieferformen</b>	Spulung siehe Abschnitt Gebindeformen SG ab Seite 82 <b>Drahtdurchmesser 0,80 - 1,60 mm</b> <span style="float: right;">weitere Abmessungen auf Anfrage</span>					

# Welding consumables GMAW solid wire electrode for: UNALLOYED STEELS

## WDI 16 SG • VDG 16/60 • WEKO 4 • HO3 • ARCTRON3 • PLATINARC3

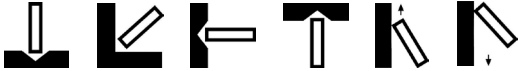
<b>Standard designation</b>	<b>DIN EN ISO 14341-A</b> <b>G 46 4 C1 4Si1 /</b> <b>G 46 5 M21/M32 4Si1</b>	<b>AWS A 5.18</b> <b>ER70 S-6</b>
-----------------------------	--	--------------------------------------

**Properties and application range**      Welding wire for MAG-welding of unalloyed and low-alloyed steels.

<b>Materials being suitable for welding</b>	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

<b>Reference analysis %</b>	<b>C</b>	<b>Si</b>	<b>Mn</b>
	0,07	0,95	1,75

<b>Mechanical performance according to EN ISO 14341</b>	heat treatment	inert gas	min. yield strength N/mm <sup>2</sup> at room temp.	tensile strength N/mm <sup>2</sup> room temp.	elongation (L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> ) %	min. energy absorbed ISO-V of 47 Joule
	<b>U</b>	<b>C</b>	<b>460</b>	<b>530-680</b>	<b>20</b>	<b>-40°C</b>
	<b>U</b>	<b>M21</b>	<b>460</b>	<b>530-680</b>	<b>20</b>	<b>-50°C</b>

<b>Welding position</b>		Current type= + inert gas (EN ISO 14175) Argon mixed gas CO <sub>2</sub>
-------------------------	--	--

<b>Approvals</b>	<b>H R</b>	<b>WDI 16 SG</b>	TÜV, DB	<b>H</b> LR
	<b>H R</b>	<b>VDG 16/60 • WEKO 4</b>	TÜV, DB, ABS, DNV, LR	
	<b>H R</b>	<b>HO3</b>	TÜV, DB	
	<b>R</b>	<b>ARCTRON3</b>	TÜV, DB, ABS, DNV, LR	
	<b>H</b>	<b>PLATINARC3</b>	TÜV, DB, ABS, DNV, LR	

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