


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

## WDI Mo SG • VDG Mo • WEKO Mo

<b>Norm-bezeichnung</b>	<b>DIN EN ISO 14341-A</b> <b>G 46 2 C1/M21 2Mo</b>		<b>AWS A 5.28</b> <b>ER80 S-G</b>			
<b>Eigenschaften &amp; Anwendungsgebiet</b>	Legierte Drahtelektrode für das Metall-Schutzgasschweißen an warmfesten Stählen und höherfesten Feinkorn-Baustählen bis zu Betriebstemperaturen von 550°C.					
<b>Grundwerkstoffe</b>	EN 10216-2 EN 10028-2 EN 10028-3 EN 10025-3	P235GH P265GH, 16 Mo 3, P295GH, P355GH P355N, P460N, P355NH, P460NH S355N, S460N				
<b>Richtanalyse des Schweißdrahtes %</b>	<b>C</b> 0,10	<b>Si</b> 0,60	<b>Mn</b> 1,20	<b>Mo</b> 0,50		
<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>C/M21</b>	<b>460</b>	<b>530-680</b>	<b>20</b>	<b>-20°C</b>
<b>Schweißpositionen</b>						Stromart= <b>+</b> Schutzgas (EN ISO 14175) CO <sub>2</sub> Argon-Mischgase
<b>Zulassungen</b>	<b>H</b> VDG Mo TÜV, DB <b>H</b> Werk Hamm <b>R</b> Werk Rothenburg					
<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: CREEP RESISTANT STEELS

## WDI Mo SG • VDG Mo • WEKO Mo


<b>Standard designation</b>	<b>DIN EN ISO 14341-A G 46 2 C1/M21 2Mo</b>	<b>AWS A 5.28 ER80 S-G</b>
-----------------------------	---	--------------------------------

**Properties and application range** Welding wire for MAG-welding of creep resistant steels and higher strength fine grained steels up to operation temperatures of 550°C.

<b>Materials being suitable for welding</b>	EN 10216-2	P235GH
	EN 10028-2	P265GH, 16 Mo 3, P295GH, P355GH
	EN 10028-3	P355N, P460N, P355NH, P460NH
	EN 10025-3	S355N, S460N

<b>Reference analysis %</b>	<b>C</b>	<b>Si</b>	<b>Mn</b>	<b>Mo</b>
	0,10	0,60	1,20	0,50

<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/M21</b>	<b>460</b>	<b>530</b>	<b>20</b>	<b>-20°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</b> VDG Mo TÜV, DB
<b>H</b> Site Hamm	
<b>R</b> Site Rothenburg	

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