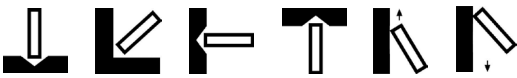


Drahtelektroden für das Schutzgas-Schweissen (SG) von: UNLEGIERTEN STÄHLEN

WDI 10 SG • VDG 10/60

Norm-bezeichnung	DIN EN ISO 14341-A G 2Si (mod.)	AWS A 5.18 ER70 S-2	
Eigenschaften & Anwendungsgebiet	Drahtelektrode für das Metall-Schutzgasschweißen an elektrolytisch- oder feuerverzinkten Fein- und Karosserieblechen sowie Schweissverbindungen an Bauteilen, die anschließend verzinkt oder emailliert werden.		
Grundwerkstoffe	EN 10130 EN 10152 EN 10149-3 EN 10346	DC01 - DC04 DC01 + ZE - DC04 + ZE S260NC - S420NC S250GD + Z	
Richtanalyse des Schweißdrahtes %	C 0,08	Si 0,25	Mn 1,00
Schweißpositionen			Stromart= + Schutzgas (EN ISO 14175) CO ₂ Argon- Mischgase
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 10 SG • VDG 10/60

Standard designation	DIN EN ISO 14341-A		AWS A 5.18	
	G 2Si (mod.)		ER70 S-2	
Properties and application range	Welding wire for MAG-welding of electrolytic or hot galvanised metal sheets and autobody sheets, becoming galvanised or enameled afterwards.			
Materials being suitable for welding	EN 10130	DC01 - DC04		
	EN 10152	DC01 + ZE - DC04 + ZE		
	EN 10149-3	S260NC - S420NC		
	EN 10346	S250GD + Z		
Reference analysis %	C	Si	Mn	
	0,08	0,25	1,00	
Welding position				kind of current= + inert gas (EN ISO 14175) Argon mixed gas CO ₂
Delivery forms	Spooling types see from page 82			
	wire diameter 0,80 - 1,60 mm			other dimensions on demand