

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

## WDI 15 L SG • VDG 15/60 L • WEKO 2 L

<b>Norm- bezeichnung</b>	<b>DIN EN ISO 14341-A G 42 2 C1 / G 42 5 M21 3Si1</b>	<b>AWS A 5.18 ER70 S-6</b>
------------------------------	-----------------------------------------------------------	--------------------------------

**Eigenschaften & Anwendungsgebiet** Drahtelektrode für das Metall-Schutzgasschweißen an unlegierten und niedrig legierten Stählen, analytisch optimiert auf geringe Porenbildung in der Schweißnaht.

<b>Grundwerkstoffe</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 Schiffsbaustähle	S235N - S355N A-E, A 32 - E 32, A 36 - E 36

<b>Richtanalyse des Schweißdrahtes %</b>	<b>C</b>	<b>Si</b>	<b>Mn</b>
	0,07	0,85	1,45

<b>Mechanische Gütwerte des Schweißgutes nach EN ISO 14341</b>	Wärme- behandlung	Schutzgas	Mindest- Streckgrenze N/mm <sup>2</sup> bei Raum- temperatur	Zugfestigkeit N/mm <sup>2</sup> bei Raum- temperatur	Dehnung (L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> ) %	min. Kerbschlag- arbeit ISO-V von 47 Joule bei:
	<b>U</b> <b>U</b>	<b>C</b> <b>M21</b>	<b>420</b> <b>420</b>	<b>500-640</b> <b>500-640</b>	<b>20</b> <b>20</b>	<b>-20°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</b> WDI 15 L SG • VDG 15/60 L • WEKO 2 L 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> weitere Abmessungen auf Anfrage
---------------------	--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

# Welding consumables GMAW solid wire electrode for: UNALLOYED STEELS

## WDI 15 L SG • VDG 15/60 L • WEKO 2 L

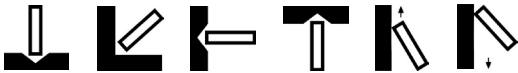
<b>Standard designation</b>	<b>DIN EN ISO 14341-A</b> <b>G 42 2 C1 / G 42 5 M21 3Si1</b>	<b>AWS A 5.18</b> <b>ER70 S-6</b>
-----------------------------	-----------------------------------------------------------------	--------------------------------------

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

<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	S235N - S355N
	construction steels	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	0,85	1,45

<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>420</b>	<b>500-640</b>	<b>20</b>	<b>-20°C</b>
	<b>U</b>	<b>M21</b>	<b>420</b>	<b>500-640</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</b> WDI 15 L SG • VDG 15/60 L • WEKO 2 L 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
-----------------------	------------------------------------------------------------------------	----------------------------