

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

## WDI 15 SG • VDG 15/60 • WEKO 2 • HO2 • ARCTRON 2 • PLATINARC 2


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

**Eigenschaften & Anwendungsgebiet** Drahtelektrode für das Metall-Schutzgasschweißen an unlegierten und niedrig legierten Stählen.

<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	S235N - S355N
	Schiffsbaustähle	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 Güterwerte 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</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>Schweißpositionen</b>		Stromart= + Schutzgas (EN ISO 14175) CO <sub>2</sub> Argon-Mischgase
--------------------------	--	--

<b>Zulassungen</b>	<b>H R</b> WDI 15 SG	TÜV, DB	<b>H</b> LR
<b>H</b> Werk Hamm	<b>H R</b> VDG 15/60	TÜV, DB, ABS, DNV, LR	
<b>R</b> Werk Rothenburg	<b>H R</b> WEKO 2	TÜV, DB, ABS, DNV, LR	<b>H</b> BV
	<b>H R</b> HO2	TÜV, DB	
	<b>R</b> ARCTRON 2	TÜV, DB, ABS, DNV, LR	
	<b>H</b> PLATINARC 2	TÜV, DB, ABS, DNV, LR	

**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 15 SG • VDG 15/60 • WEKO 2 • HO2 • ARCTRON 2 • PLATINARC 2

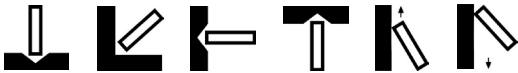
<b>Standard designation</b>	<b>DIN EN ISO 14341-A</b> G 42 2 C1 / G 42 5 M21 3Si1	<b>AWS A 5.18</b> ER70 S-6
-----------------------------	--	-------------------------------

**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	0,85	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>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>Welding position</b>		Current type= + inert gas (EN ISO 14175) Argon mixed gas CO <sub>2</sub>
-------------------------	--	--

<b>Approvals</b> <b>H</b> Site Hamm <b>R</b> Site Rothenburg	<b>H R</b> <b>WDI 15 SG</b>	TÜV, DB	<b>H</b> LR
	<b>H R</b> <b>VDG 15/60</b>	TÜV, DB, ABS, DNV, LR	
	<b>H R</b> <b>WEKO 2</b>	TÜV, DB, ABS, DNV, LR	<b>H</b> BV
	<b>H R</b> <b>HO2</b>	TÜV, DB	
	<b>H R</b> <b>ARCTRON 2</b>	TÜV, DB, ABS, DNV, LR	
	<b>H</b> <b>PLATINARC 2</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