

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

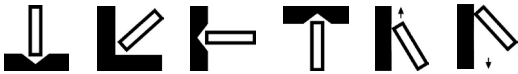
## WDI CuNi SG • VDG CuNi

Schutzgas-Schweißen (SG)

<b>Norm-bezeichnung</b>	<b>DIN EN ISO 14341-A</b> <b>G 46 2 C Z3Ni1Cu</b>		<b>AWS A 5.28</b> <b>ER80 S-Ni1</b>			
<b>Eigenschaften &amp; Anwendungsgebiet</b>	Legierte Drahtelektrode für das Metall-Schutzgasschweißen an wetterfesten Baustählen und Sonderbaustählen. Das Schweißgut zeichnet sich durch erhöhte Beständigkeit gegen atmosphärische Korrosion aus.					
<b>Grundwerkstoffe</b>	EN 10025-5 Sonderbaustähle		S235J2W, S355J2W+N COR-TEN A, Patinax 37, CON-TEN B			
<b>Richtanalyse des Schweißdrahtes %</b>	<b>C</b> 0,10	<b>Si</b> 0,80	<b>Mn</b> 1,40	<b>Ni</b> 0,70	<b>Cu</b> 0,50	
<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>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 CuNi 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 1,00 - 1,60 mm</b> <span style="float: right;">weitere Abmessungen auf Anfrage</span>					

# Welding consumables GMAW solid wire electrode for: WEATHERING RESISTANT STRUCTURAL STEELS

## WDI CuNi SG • VDG CuNi

<b>Standard designation</b>	<b>DIN EN ISO 14341-A</b> <b>G 46 2 C Z3Ni1Cu</b>		<b>AWS A 5.28</b> <b>ER80 S-Ni1</b>			
<b>Properties and application range</b>	Alloyed wire electrode for gas-shielded metal arc welding of weather-resistant structural steels and special structural steels. The welding material is characterised by increased resistance to atmospheric corrosion.					
<b>Materials being suitable for welding</b>	EN 10025-5 Special structural steels		S235J2W, S355J2W+N COR-TEN A, Patinax 37, CON-TEN B			
<b>Reference analysis %</b>	<b>C</b> 0,10	<b>Si</b> 0,80	<b>Mn</b> 1,40	<b>Ni</b> 0,70	<b>Cu</b> 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</b>	<b>460</b>	<b>530-680</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 CuNi 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 1,00 - 1,60 mm</b>				other dimensions on demand	