

Drahtelektroden für die Unterpulverschweißung (UP) von: UNLEGIERTEN STÄHLEN

VDG S1 UP

Norm- bezeichnung	DIN EN ISO 14171-A S1			AWS A 5.17 EL12
Grundwerkstoffe	EN 10224			L235 - L355
	EN 10216-1			P195TR2, P235TR2, P265TR2
	EN 10305-2			E235 - E355
	EN 10025-2			S185 - S355J2+N
	EN 10025-3			S275 - S355
	EN 10028-3			P275N, P355N
	EN 10028-2			P235GH, P265GH, P295GH, P355GH
	EN 10208-2			L240NB, L360NB
	EN 10216-2			P195GH, P235GH, P265GH
	Schiffsbaustähle			A-E, A 32 - E 32, A 36 - E 36
Richtanalyse des Schweißdrahtes %	C	Si	Mn	
	0,10	<0,15	0,50	
Zulassungen	H TÜV, DB			
H Werk Hamm				
Lieferformen	Ringe, Ständer, Fässer und Spulen gem. Abschnitt Gebindeformen SG ab Seite 88			
	Drahtdurchmesser 1,00 - 5,00 mm			weitere Abmessungen auf Anfrage

Welding consumables submerged arc wire (SAW) for: UNALLOYED STEELS

VDG S1 UP

Standard designation	DIN EN ISO 14171-A S1			AWS A 5.17 EL12
Materials being suitable for welding	EN 10224			L235 - L355
	EN 10216-1			P195TR2, P235TR2, P265TR2
	EN 10305-2			E235 - E355
	EN 10025-2			S185 - S355J2+N
	EN 10025-3			S275 - S355
	EN 10028-3			P275N, P355N
	EN 10028-2			P235GH, P265GH, P295GH, P355GH
	EN 10208-2			L240NB, L360NB
	EN 10216-2 construction steels			P195GH, P235GH, P265GH A-E, A 32 - E 32, A 36 - E 36
Reference analysis %	C 0,10	Si <0,15	Mn 0,50	
Qualification tests and approvals	H TÜV, DB			
H Site Hamm				
Delivery forms	coils , spider, drums, spools acc. to part packaging from page 88 wire diameter 1,00 - 5,00 mm			other dimensions on demand