



Westfälische Drahtindustrie GmbH

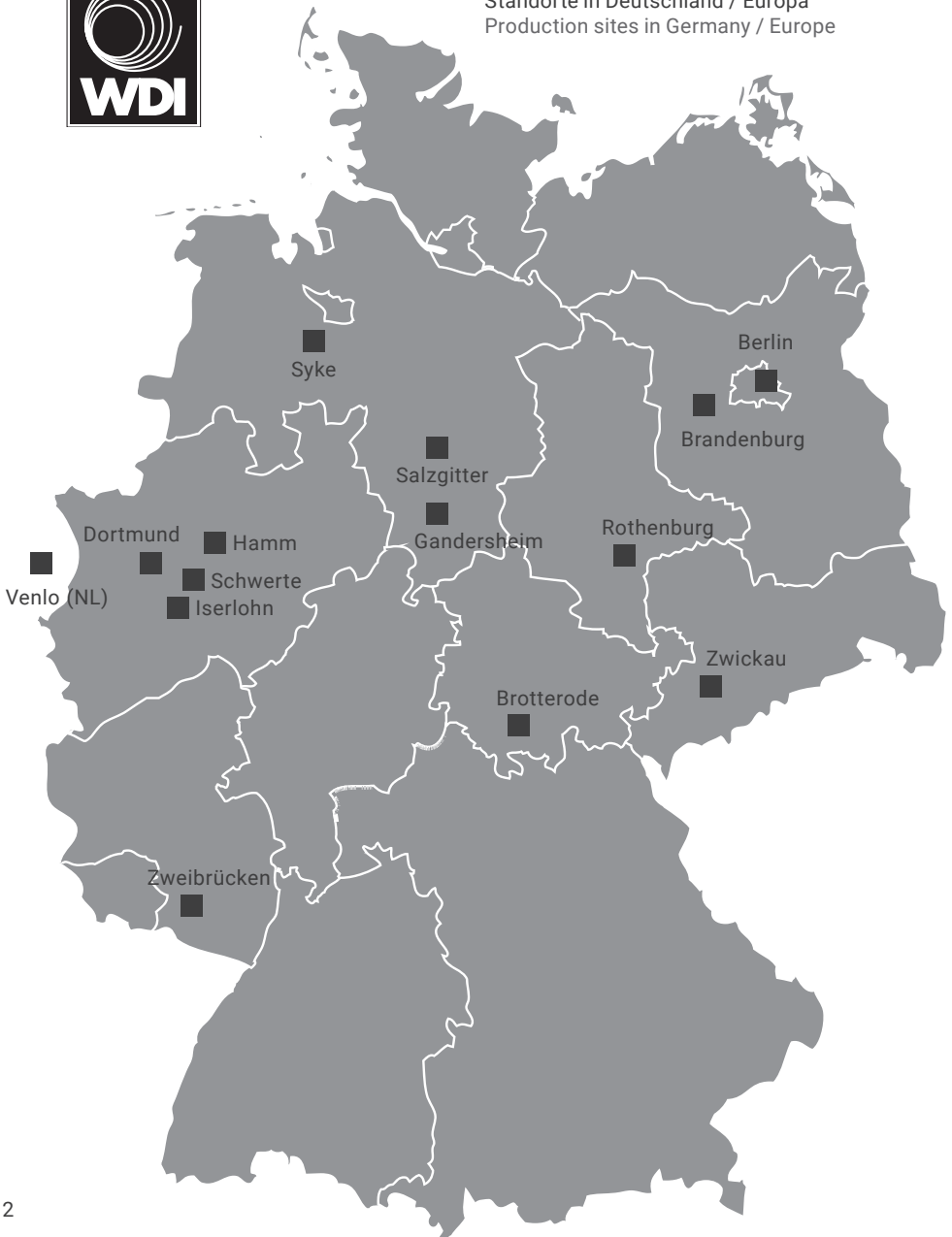
SCHWEISSTECHNIK
HIGH QUALITY WELDING WIRE

EDITION 6





Standorte in Deutschland / Europa
Production sites in Germany / Europe



Die größten Produktionsstandorte • Biggest production sites

Hamm - Konzernzentrale und Schweissdrahtproduktion
Hamm - Head office and welding wire works



Rothenburg / Saale - Schweissdrahtproduktion • welding wire works





120213

WID
SCHWEISS
TECHNIK

WID
SCHWEISS
TECHNIK

WID
SCHWEISS
TECHNIK

WID
SCHWEISS
TECHNIK

11710

WID
SCHWEISS
TECHNIK

WID
SCHWEISS
TECHNIK

WID
SCHWEISS
TECHNIK

WID
SCHWEISS
TECHNIK

10487

WID
SCHWEISS
TECHNIK

WID
SCHWEISS
TECHNIK

WID
SCHWEISS
TECHNIK

WID
SCHWEISS
TECHNIK

WID
SCHWEISS
TECHNIK

WID
SCHWEISS
TECHNIK

WID
SCHWEISS
TECHNIK



Inhalt • Content

Drahtelektroden • solid wire electrode

Schutzgas-Schweißen (SG) 10-47
Welding consumables GMAW
solid wire electrode

Unterpulverschweißung (UP) 48-69
Welding consumables submerged
arc wire (SAW)

thermisches Spritzen 68-69
Wire electrode for thermal injection

Gebindeformen (SG) 70-73
Packaging GMAW solid wire electrode

Gebindeformen (UP) 74-79
Packaging submerged arc wire (SAW)

schweisstechnisches Zubehör 80-81
Welding accessories

Packschema / Palletierung 82-83
packing arrangement

UNVERKUPFERTE SCHWEISSDRÄHTE

Massivdrahtelektroden mit blanker Oberfläche



Die neuen unverkupferten Schweißdrähte besitzen ausgezeichnete Drahtfördereigenschaften, auch bei sehr langen Schlauchpaketen und hohen Drahtvorschubgeschwindigkeiten.

Der ausgezeichnete Stromübergang in der Kontaktdüse wird bei diesen blanken Drahtelektroden durch Benetzung der Oberfläche mittels eines speziellen Additivs erreicht (übernimmt die Funktion der hauchdünnen Kupferschicht).

Dieses sorgt zusätzlich für einen ausreichenden Korrosionsschutz auch bei Lagerung über längere Zeiträume.

Die Leistungsfähigkeit dieser Oberflächenausführung wird ganz besonders beim mechanisierten Schweißen und beim Robotereinsatz deutlich. Das Aufkommen von Schweißspritzern ist bei diesem Draht geringer als bei vergleichbaren verkupferten Drähten. Dadurch entstehen Einsparungen von Neben-, Putz- und Nacharbeitszeiten welche die spezifischen Schweißkosten senken.

Ein weiterer positiver Effekt ist die Reduzierung von Kupferanteilen im Schweißrauch und säurefreier, umweltverträglicherer Drahtproduktion.



ROBOTER QUALITÄT



EN ISO 9001
Zertifiziertes
Managementsystem
Management System
Certified Company

NON-COPPER-CLAD WELDING WIRES

Solid wire electrode with clean surface

The new non-copper-clad filler rods have excellent wire feed properties, also with very long hose packages and high wire advance speeds. The excellent current transition in the contact nozzle is achieved with these clean wire electrodes by wetting the surface by means of a special additive (takes over the function of the very-thin copper layer).

This additionally provides for sufficient corrosion protection, also in case of storage over longer periods. The performance capability of this surface finish becomes clear particularly in case of mechanised welding and with the use of robots. The amount of weld spatter is less with this wire than in case of comparable copper-clad wires. Savings are therefore made in the reduction of auxiliary, plastering and post-treatment times, which lower the specific welding costs.

A further positive effect is the reduction of copper parts in the welding fumes and acid-free wire production i.e. more compatible with environment.

- ▶ kupferfreie Drahtoberfläche • copper-free wire surface
- ▶ kein Kupferabrieb • no copper abrasion
- ▶ exzellente Zündeigenschaften • excellent igniting-properties
- ▶ stabile und spritzerarme Lichtbögen • stable and low-spatter arcs
- ▶ geringer Kontaktdüsenverschleiß • low contact nozzle wear
- ▶ hervorragende Gleiteigenschaften • exceptional slide properties
- ▶ reduzierte Schweißrauchemissionen • reduced welding fume emissions
- ▶ bessere Umweltverträglichkeit • better environmental compatibility

MADE IN GERMANY
HIGH QUALITY WELDING WIRE

PLATINARC

DIE NEUE GENERATION HELLBLANKER SCHWEISSDRÄHTE

PLATINARC

MADE IN
GERMANY
BY WDI

Mit der Entwicklung des WDI PLATINARC ist es uns gelungen, die guten Eigenschaften der verkupferten und unverkupferten Schweissdrähte zu vereinigen.

Die Platinarc Schweisszusätze zeichnen sich somit aus durch:

- ▶ Geringeren Kontaktdüsenverschleiß
- ▶ Beste Drahtfördereigenschaften
- ▶ Minimale Silikatausscheidungen in der Schweißnaht
- ▶ Geringe Spritzerbildung
- ▶ Stabilen Lichtbogen
- ▶ Geringer Kupferanteil im Schweißrauch



Schweißnaht mit Silikat-
ausscheidungen und schlechter
Nahtzeichnung

Weld seam with silicate
precipitations and poor seam drawing



Schweißnaht mit
PLATINARC geschweißt

Weld seam with
PLATINARC welded

PLATINARC

A NEW GENERATION OF BRIGHT WELDING WIRES

With the development of WDI PLATINARC, we have succeeded in combining the good properties of copper-plated and non-copper-plated welding wires.

The Platinarc welding consumables are characterised by therefore by:

- ▶ Low contact tip wear
- ▶ Best wire feeding properties
- ▶ Minimal silicate precipitation in the weld seam
- ▶ Low splash formation
- ▶ Stable electric arc
- ▶ Low copper content in welding fumes



EN ISO 9001
Zertifiziertes
Managementsystem
Management System
Certified Company

PREMIUM QUALITY WELDING WIRE

Drahtelektroden für das Schutzgas-Schweißen (SG) Welding consumables GMAW solid wire electrode

UNLEGIERTEN STÄHLEN / UNALLOYED STEELS

Marken / Brands

WDI 10 SG	VDG 10/60				
WDI 14 SG	VDG 14/60	WEKO 1			
WDI 15 SG	VDG 15/60	WEKO 2	HO 2	ARCTRON 2	PLATINARC 2
WDI 15 L SG	VDG 15/60 L	WEKO 2 L			
WDI 15 S SG	VDG 15/60 S	WEKO 2 S			
WDI 16 SG	VDG 16/60	WEKO 4	HO 3	ARCTRON 3	PLATINARC 3
WDI 16 L SG	VDG 16/60 L	WEKO 4 L			
WDI G2Ti SG	VDG G2Ti	WEKO G2Ti			

WARMFESTEN STÄHLEN / CREEP RESISTANT STEELS

Marken / Brands

WDI Mo SG	VDG Mo	WEKO Mo			
WDI CrMo1 SG	VDG CrMo1	WEKO CrMo1			
WDI CrMo2 SG	VDG CrMo2	WEKO CrMo2			

FEINKORNBAUSTÄHLEN / FINE GRAINED STEELS

Marken / Brands

WDI MoNi SG	VDG MoNi	WEKO NiMo			
WDI MoNiCr SG	VDG MoNiCr	WEKO NiMoCr			
WDI X80 SG	VDG X80	WEKO X80			
WDI X90/20 SG	VDG X90/20	WEKO X90/20			
WDI X90/23 SG	VDG X90/23	WEKO X90/23			

KALTZÄHEN STÄHLEN / CRYOGENIC STEELS

Marken / Brands

WDI Ni13 SG	VDG Ni13	WEKO Ni13			
-------------	----------	-----------	--	--	--

WETTERFESTEN STÄHLEN / WEATHERING RESISTANT STRUCTURAL STEELS

Marken / Brands

WDI CuNi SG	VDG CuNi				
-------------	----------	--	--	--	--

Inhaltsverzeichnis

Table of contents

DIN-Bezeichnung / DIN certified	AWS	
DIN EN ISO 14341-A 2Si (mod.)	A 5.18 ER70 S-2	12-13
DIN EN ISO 14341-A 2Si	A 5.18 ER70 S-3	14-15
DIN EN ISO 14341-A 3Si1	A 5.18 ER70 S-6	16-17
DIN EN ISO 14341-A 3Si1	A 5.18 ER70 S-6	18-19
DIN EN ISO 14341-A 3Si1	A 5.18 ER70 S-3	20-21
DIN EN ISO 14341-A 4Si1	A 5.18 ER70 S-6	22-23
DIN EN ISO 14341-A 4Si1	A 5.18 ER70 S-6	24-25
DIN EN ISO 14341-A 2Ti	A 5.18 ER70 S-6	26-27

DIN-Bezeichnung / DIN certified	AWS	
DIN EN ISO 14341-A 2Mo	A 5.28 ER80 S-G	28-29
DIN EN ISO 21952-A CrMo1Si	A 5.28 ER80 S-G	30-31
DIN EN ISO 21952-A CrMo2Si	A 5.28 ER80 S-G	32-33

DIN-Bezeichnung / DIN certified	AWS	
DIN EN ISO 14341-A Mn3Ni1Mo	A 5.28 ER100 S-G	34-35
DIN EN ISO 16834-A Mn3Ni1CrMo	A 5.28 ER100 S-G	36-37
DIN EN ISO 16834-A Mn4Ni1,5CrMo	A 5.28 ER100 S-G	38-39
DIN EN ISO 16834-A Mn4Ni2CrMo	A 5.28 ER120 S-G	40-41
DIN EN ISO 16834-A Mn4Ni2,5CrMo	A 5.28 ER120 S-G	42-43

DIN-Bezeichnung / DIN certified	AWS	
DIN EN ISO 14341-A 3Ni1	A 5.28 ER80 S-Ni1	44-45

DIN-Bezeichnung / DIN certified	AWS	
DIN EN ISO 14341-A Z3Ni1Cu	A 5.18 ER70 S-G	46-47

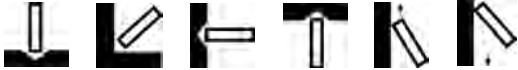
Drahtelektroden für das Schutzgas-Schweißen (SG) von: UNLEGIERTEN STÄHLEN

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 G 2Si (mod.)	AWS A 5.18 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 EN 10152 EN 10149-3 EN 10346	DC01 - DC04 DC01 + ZE - DC04 + ZE S260NC - S420NC S250GD + Z	
Reference analysis %	C 0,08	Si 0,25	Mn 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

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


WDI 14 SG • VDG 14/60 • WEKO 1

Norm-bezeichnung	DIN EN ISO 14341-A G 42 4 M21 2Si		AWS A 5.18 ER70 S-3												
Eigenschaften & Anwendungsgebiet	Drahtelektrode für das Metall-Schutzgasschweißen an unlegierten und niedrig legierten Stählen. Besonders geeignet für Schweißverbindungen die nachträglich verzinkt werden.														
Grundwerkstoffe	EN 10224	L235, L275, L355													
	EN 10216-1	P195TR2, P235TR2, P265TR2													
	EN 10305-2	E235, E275, E355													
	EN 10293	GS 200, GS 240													
	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	S355N													
	Schiffsbaustähle	A-E, A 32 - E 32, A 36 - E 36													
Richtanalyse des Schweißdrahtes %	C 0,07	Si 0,60	Mn 1,20												
Mechanische Güterwerte des Schweißgutes nach EN ISO 14341	Wärmebehandlung	Schutzgas	Mindest-Streckgrenze N/mm ² bei Raumtemperatur	Zugfestigkeit N/mm ² bei Raumtemperatur	Dehnung (L ₀ =5d ₀) %	min. Kerbschlagarbeit ISO-V von 47 Joule bei:									
	U	M21	420	500-640	20	-40°C									
Schweißpositionen						Stromart= + Schutzgas (EN ISO 14175) CO ₂ Argon-Mischgase									
Zulassungen	<table border="0"> <tr> <td>H</td> <td>VDG 14/60</td> <td>TÜV, DB</td> </tr> <tr> <td>H</td> <td>Werk Hamm</td> <td>R WEKO 1 TÜV, CWB</td> </tr> <tr> <td>R</td> <td>Werk Rothenburg</td> <td></td> </tr> </table>						H	VDG 14/60	TÜV, DB	H	Werk Hamm	R WEKO 1 TÜV, CWB	R	Werk Rothenburg	
H	VDG 14/60	TÜV, DB													
H	Werk Hamm	R WEKO 1 TÜV, CWB													
R	Werk Rothenburg														
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 14 SG • VDG 14/60 • WEKO 1

GMAW solid wire electrode

Standard designation	DIN EN ISO 14341-A		AWS A 5.18															
	G 42 4 M21 2Si		ER70 S-3															
Properties and application range	Welding wire for MAG-welding of unalloyed steels. Particularly suitable for welded joints, becoming galvanised afterwards.																	
Materials being suitable for welding	EN 10224	L235, L275, L355																
	EN 10216-1	P195TR2, P235TR2, P265TR2																
	EN 10305-2	E235, E275, E355																
	EN 10293	GS 200, GS 240																
	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	S355N																
	construction steels	A-E, A 32 - E 32, A 36 - E 36																
Reference analysis %	C	Si	Mn															
	0,07	0,60	1,20															
Mechanical performance according to EN ISO 14341	heat treatment	inert gas	min. yield strength N/mm ² at room temp.	tensile strength N/mm ² room temp.	elongation (L ₀ =5d ₀) %	min. energy absorbed ISO-V of 47 Joule												
	U	M21	420	500-640	20	-40°C												
Welding position						Current type= + inert gas (EN ISO 14175) Argon mixed gas CO ₂												
Approvals	<table border="0"> <tr> <td>H</td> <td>VDG 14/60</td> <td>TÜV, DB</td> </tr> <tr> <td>H</td> <td>Site Hamm</td> <td></td> </tr> <tr> <td>R</td> <td>WEKO 1</td> <td>TÜV, CWB</td> </tr> <tr> <td>R</td> <td>Site Rothenburg</td> <td></td> </tr> </table>						H	VDG 14/60	TÜV, DB	H	Site Hamm		R	WEKO 1	TÜV, CWB	R	Site Rothenburg	
H	VDG 14/60	TÜV, DB																
H	Site Hamm																	
R	WEKO 1	TÜV, CWB																
R	Site Rothenburg																	
Delivery forms	Spooling types see from page 82 wire diameter 0,80 - 1,60 mm other dimensions on demand																	

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

WDI 15 SG • VDG 15/60 • WEKO2 • HO2 • ARCTRON2 • PLATINARC2

Norm-bezeichnung	DIN EN ISO 14341-A G 42 2 C1 / G 42 5 M21 3Si1		AWS A 5.18 ER70 S-6																																													
Eigenschaften & Anwendungsgebiet	Drahtelektrode für das Metall-Schutzgasschweißen an unlegierten und niedrig legierten Stählen.																																															
Grundwerkstoffe	EN 10224 EN 10305-2 EN 10293 EN 10216-2 EN 10025-2 EN 10028-2 EN 10028-3 EN 10025-3 Schiffsbaustähle	L235 - L355 E235 - E355 GS200, GS240 P195GH, P235GH, P265GH S185, S235JR, S275JR, S355J2+N P235GH, P265GH, P295GH, P355GH P275N, P355N S235N - S355N A-E, A 32 - E 32, A 36 - E 36																																														
Richtanalyse des Schweißdrahtes %	C 0,07	Si 0,85	Mn 1,45																																													
Mechanische Güterwerte des Schweißgutes nach EN ISO 14341	Wärmebehandlung	Schutzgas	Mindest-Streckgrenze N/mm ² bei Raumtemperatur	Zugfestigkeit N/mm ² bei Raumtemperatur	Dehnung (L ₀ =5d ₀) %	min. Kerbschlagarbeit ISO-V von 47 Joule bei:																																										
	U U	C M21	420 420	500-640 500-640	20 20	-20°C -50°C																																										
Schweißpositionen						Stromart= + Schutzgas (EN ISO 14175) CO ₂ Argon-Mischgase																																										
Zulassungen	<table border="0"> <tr> <td>H R</td> <td>WDI 15 SG</td> <td>TÜV, DB</td> <td>H LR</td> <td colspan="3"></td> </tr> <tr> <td>H</td> <td>Werk Hamm</td> <td>VDG 15/60</td> <td>TÜV, DB, ABS, DNV, LR</td> <td colspan="3"></td> </tr> <tr> <td>R</td> <td>Werk Rothenburg</td> <td>WEKO2</td> <td>TÜV, DB, ABS, DNV, LR</td> <td>H BV</td> <td colspan="2"></td> </tr> <tr> <td>H R</td> <td>HO2</td> <td>TÜV, DB</td> <td colspan="4"></td> </tr> <tr> <td>R</td> <td>ARCTRON2</td> <td>TÜV, DB, ABS, DNV, LR</td> <td colspan="4"></td> </tr> <tr> <td>H</td> <td>PLATINARC2</td> <td>TÜV, DB, ABS, DNV, LR</td> <td colspan="4"></td> </tr> </table>						H R	WDI 15 SG	TÜV, DB	H LR				H	Werk Hamm	VDG 15/60	TÜV, DB, ABS, DNV, LR				R	Werk Rothenburg	WEKO2	TÜV, DB, ABS, DNV, LR	H BV			H R	HO2	TÜV, DB					R	ARCTRON2	TÜV, DB, ABS, DNV, LR					H	PLATINARC2	TÜV, DB, ABS, DNV, LR				
H R	WDI 15 SG	TÜV, DB	H LR																																													
H	Werk Hamm	VDG 15/60	TÜV, DB, ABS, DNV, LR																																													
R	Werk Rothenburg	WEKO2	TÜV, DB, ABS, DNV, LR	H BV																																												
H R	HO2	TÜV, DB																																														
R	ARCTRON2	TÜV, DB, ABS, DNV, LR																																														
H	PLATINARC2	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 • HO 2 • ARCTRON 2 • PLATINARC 2

Standard designation	DIN EN ISO 14341-A		AWS A 5.18			
	G 42 2 C1 / G 42 5 M21 3Si1		ER70 S-6			
Properties and application range	Welding wire for MAG-welding of unalloyed and low-alloyed steels.					
Materials being suitable for welding	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				
Reference analysis %	C	Si	Mn			
	0,07	0,85	1,45			
Mechanical performance according to EN ISO 14341	heat treatment	inert gas	min. yield strength N/mm ² at room temp.	tensile strength N/mm ² room temp.	elongation (L ₀ =5d ₀) %	min. energy absorbed ISO-V of 47 Joule
	U	C	420	500-640	20	-20°C
	U	M21	420	500-640	20	-50°C
Welding position						Current type= + inert gas (EN ISO 14175) Argon mixed gas CO ₂
Approvals	H R	WDI 15 SG	TÜV, DB	H LR		
H Site Hamm	H R	VDG 15/60	TÜV, DB, ABS, DNV, LR			
R Site Rothenburg	H R	WEKO 2	TÜV, DB, ABS, DNV, LR	H BV		
	H R	HO 2	TÜV, DB			
	H R	ARCTRON 2	TÜV, DB, ABS, DNV, LR			
	H	PLATINARC 2	TÜV, DB, ABS, DNV, LR			

Delivery forms

Spooling types see from page 82
wire diameter 0,80 - 1,60 mm

other dimensions on demand

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

WDI 15 L SG • VDG 15/60 L • WEKO 2 L

Norm-bezeichnung	DIN EN ISO 14341-A G 42 2 C1 / G 42 5 M21 3Si1	AWS A 5.18 ER70 S-6				
Eigenschaften & Anwendungsgebiet	Drahtelektrode für das Metall-Schutzgasschweißen an unlegierten und niedrig legierten Stählen, analytisch optimiert auf geringe Porenbildung in der Schweißnaht.					
Grundwerkstoffe	EN 10224 EN 10305-2 EN 10293 EN 10216-2 EN 10025-2 EN 10028-2 EN 10028-3 EN 10025-3 Schiffsbaustähle	L235 - L355 E235 - E355 GS200, GS240 P195GH, P235GH, P265GH S185, S235JR, S275JR, S355J2+N P235GH, P265GH, P295GH, P355GH P275N, P355N S235N - S355N A-E, A 32 - E 32, A 36 - E 36				
Richtanalyse des Schweißdrahtes %	C 0,07	Si 0,85	Mn 1,45			
Mechanische Güterwerte des Schweißgutes nach EN ISO 14341	Wärmebehandlung	Schutzgas	Mindest-Streckgrenze N/mm ² bei Raumtemperatur	Zugfestigkeit N/mm ² bei Raumtemperatur	Dehnung (L ₀ =5d ₀) %	min. Kerbschlagarbeit ISO-V von 47 Joule bei:
	U U	C M21	420 420	500-640 500-640	20 20	-20°C -50°C
Schweißpositionen						Stromart= + Schutzgas (EN ISO 14175) CO ₂ Argon-Mischgase
Zulassungen	H WDI 15 L SG • VDG 15/60 L • WEKO 2 L TÜV, DB H Werk Hamm R Werk Rothenburg					
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 L SG • VDG 15/60 L • WEKO 2 L

Standard designation	DIN EN ISO 14341-A		AWS A 5.18			
	G 42 2 C1 / G 42 5 M21 3Si1		ER70 S-6			
Properties and application range	Welding wire for MAG-welding of unalloyed and low-alloyed steels, analytically optimized to low pore forming in the weld.					
Materials being suitable for welding	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				
Reference analysis %	C	Si	Mn			
	0,07	0,85	1,45			
Mechanical performance according to EN ISO 14341	heat treatment	inert gas	min. yield strength N/mm ² at room temp.	tensile strength N/mm ² room temp.	elongation (L ₀ =5d ₀) %	min. energy absorbed ISO-V of 47 Joule
	U	C	420	500-640	20	-20°C
	U	M21	420	500-640	20	-50°C
Welding position						Current type= + inert gas (EN ISO 14175) Argon mixed gas CO ₂
Approvals	H WDI 15 L SG • VDG 15/60 L • WEKO 2 L TÜV, DB H Site Hamm R Site Rothenburg					
Delivery forms	Spooling types see from page 82 wire diameter 0,80 - 1,60 mm other dimensions on demand					

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

WDI 15 S SG • VDG 15/60 S • WEKO 2 S

Norm-bezeichnung	DIN EN ISO 14341-A G 42 2 C1 / G 42 5 M21 3Si1	AWS A 5.18 ER70 S-6				
Eigenschaften & Anwendungsgebiet	Drahtelektrode für das Metall-Schutzgasschweißen an höherfesten, elektrolytisch- oder feuerverzinkten, Karosserie- und Feiblechen.					
Grundwerkstoffe	EN 10224 EN 10305-2 EN 10293 EN 10216-2 EN 10025-2 EN 10028-2 EN 10028-3 EN 10025-3 Schiffsbaustähle	L235 - L355 E235 - E355 GS200, GS240 P195GH, P235GH, P265GH S185, S235JR, S275JR, S355J2+N P235GH, P265GH, P295GH, P355GH P275N, P355N S235N - S355N A-E, A 32 - E 32, A 36 - E 36				
Richtanalyse des Schweißdrahtes %	C 0,07	Si 0,75	Mn 1,45			
Mechanische Güterwerte des Schweißgutes nach EN ISO 14341	Wärmebehandlung	Schutzgas	Mindest-Streckgrenze N/mm ² bei Raumtemperatur	Zugfestigkeit N/mm ² bei Raumtemperatur	Dehnung (L ₀ =5d ₀) %	min. Kerbschlagarbeit ISO-V von 47 Joule bei:
	U U	C M21	420 420	500-640 500-640	20 20	-20°C -50°C
Schweißpositionen						Stromart= + Schutzgas (EN ISO 14175) CO ₂ Argon-Mischgase
Zulassungen	H WDI 15 S SG • VDG 15/60 S • WEKO 2 S TÜV, DB					
	H Werk Hamm					
	R Werk Rothenburg					
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 S SG • VDG 15/60 S • WEKO 2 S

Standard designation	DIN EN ISO 14341-A		AWS A 5.18			
	G 42 2 C1 / G 42 5 M21 3Si1		ER70 S-6			
Properties and application range	Welding wire for MAG-welding of higher strength electrolytically or hot galvanised metal sheets and autobody sheets.					
Materials being suitable for welding	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				
Reference analysis %	C	Si	Mn			
	0,07	0,85	1,45			
Mechanical performance according to EN ISO 14341	heat treatment	inert gas	min. yield strength N/mm ² at room temp.	tensile strength N/mm ² room temp.	elongation (L ₀ =5d ₀) %	min. energy absorbed ISO-V of 47 Joule
	U	C	420	500-640	20	-20°C
	U	M21	420	500-640	20	-50°C
Welding position						Current type= + inert gas (EN ISO 14175) Argon mixed gas CO ₂
Approvals	H WDI 15 S SG • VDG 15/60 S • WEKO 2 S TÜV, DB H Site Hamm R Site Rothenburg					
Delivery forms	Spooling types see from page 82 wire diameter 0,80 - 1,60 mm other dimensions on demand					

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

WDI 16 SG • VDG 16/60 • WEKO 4 • HO3 • ARCTRON3 • PLATINARC3

Norm-bezeichnung	DIN EN ISO 14341-A G 46 4 C1 4Si1 / G 46 5 M21/M32 4Si1		AWS A 5.18 ER70 S-6			
Eigenschaften & Anwendungsgebiet	Drahtelektrode für das Metall-Schutzgasschweißen an unlegierten und niedrig legierten Stählen.					
Grundwerkstoffe	EN 10224 EN 10305-2 EN 10293 EN 10216-2 EN 10025-2 EN 10028-2 EN 10028-3 EN 10025-3 Schiffsbaustähle	L235 - L355 E235 - E355 GS200, GS240 P195GH, P235GH, P265GH S185, S235JR, S275JR, S355J2+N P235GH, P265GH, P295GH, P355GH P275N, P355N S235N - S355N A-E, A 32 - E 32, A 36 - E 36				
Richtanalyse des Schweißdrahtes %	C 0,07	Si 0,95	Mn 1,75			
Mechanische Güterwerte des Schweißgutes nach EN ISO 14341	Wärmebehandlung	Schutzgas	Mindest-Streckgrenze N/mm ² bei Raumtemperatur	Zugfestigkeit N/mm ² bei Raumtemperatur	Dehnung (L ₀ =5d ₀) %	min. Kerbschlagarbeit ISO-V von 47 Joule bei:
	U U	C M21	460 460	530-680 530-680	20 20	-40°C -50°C
Schweißpositionen						Stromart= + Schutzgas (EN ISO 14175) CO ₂ Argon-Mischgase
Zulassungen	H R WDI 16 SG H Werk Hamm R Werk Rothenburg		H LR H R VDG 16/60 • WEKO 4 H R HO3 R ARCTRON 3 H PLATINARC 3			
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 16 SG • VDG 16/60 • WEKO 4 • HO3 • ARCTRON3 • PLATINARC3

Standard designation	DIN EN ISO 14341-A G 46 4 C1 4Si1 / G 46 5 M21/M32 4Si1		AWS A 5.18 ER70 S-6			
Properties and application range	Welding wire for MAG-welding of unalloyed and low-alloyed steels.					
Materials being suitable for welding	EN 10224 EN 10305-2 EN 10293 EN 10216-2 EN 10025-2 EN 10028-2 EN 10028-3 EN 10025-3 construction steels	L235 - L355 E235 - E355 GS200, GS240 P195GH, P235GH, P265GH S185, S235JR, S275JR, S355J2+N P235GH, P265GH, P295GH, P355GH P275N, P355N S235N - S355N A-E, A 32 - E 32, A 36 - E 36				
Reference analysis %	C 0,07	Si 0,95	Mn 1,75			
Mechanical performance according to EN ISO 14341	heat treatment	inert gas	min. yield strength N/mm ² at room temp.	tensile strength N/mm ² room temp.	elongation (L ₀ =5d ₀) %	min. energy absorbed ISO-V of 47 Joule
	U U	C M21	460 460	530-680 530-680	20 20	-40°C -50°C
Welding position						Current type= + inert gas (EN ISO 14175) Argon mixed gas CO ₂
Approvals	H R WDI 16 SG H Site Hamm R Site Rothenburg		TÜV, DB H LR VDG 16/60 • WEKO 4 TÜV, DB, ABS, DNV, LR HO3 TÜV, DB ARCTRON3 TÜV, DB, ABS, DNV, LR PLATINARC3 TÜV, DB, ABS, DNV, LR			
Delivery forms	Spooling types see from page 82 wire diameter 0,80 - 1,60 mm other dimensions on demand					

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

WDI 16 L SG • VDG 16/60 L • WEKO 4 L

Norm-bezeichnung	DIN EN ISO 14341-A G 46 4 C1 4Si1 / G 46 5 M21/M32 4Si1	AWS A 5.18 ER70 S-6				
Eigenschaften & Anwendungsgebiet	Drahtelektrode für das Metall-Schutzgasschweißen an unlegierten und niedrig legierten Stählen, analytisch optimiert auf geringe Porenbildung in der Schweißnaht.					
Grundwerkstoffe	EN 10224 EN 10305-2 EN 10293 EN 10216-2 EN 10025-2 EN 10028-2 EN 10028-3 EN 10025-3 Schiffsbaustähle	L235 - L355 E235 - E355 GS200, GS240 P195GH, P235GH, P265GH S185, S235JR, S275JR, S355J2+N P235GH, P265GH, P295GH, P355GH P275N, P355N S235N - S355N A-E, A 32 - E 32, A 36 - E 36				
Richtanalyse des Schweißdrahtes %	C 0,07	Si 1,05	Mn 1,75			
Mechanische Güterwerte des Schweißgutes nach EN ISO 14341	Wärmebehandlung	Schutzgas	Mindest-Streckgrenze N/mm ² bei Raumtemperatur	Zugfestigkeit N/mm ² bei Raumtemperatur	Dehnung (L ₀ =5d ₀) %	min. Kerbschlagarbeit ISO-V von 47 Joule bei:
	U U	C M21	460 460	530-680 530-680	20 20	-40°C -50°C
Schweißpositionen						Stromart= + Schutzgas (EN ISO 14175) CO ₂ Argon- Mischgase
Zulassungen	H WDI 16 L SG • VDG 16/60 L • WEKO 4 L TÜV, DB					
	H Werk Hamm					
	R Werk Rothenburg					
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 16 L SG • VDG 16/60 L • WEKO 4 L

Standard designation	DIN EN ISO 14341-A G 46 4 C1 4Si1 / G 46 5 M21/M32 4Si1		AWS A 5.18 ER70 S-6			
Properties and application range	Welding wire for MAG-welding of unalloyed and low-alloyed steels, analytically optimized to low pore forming in the weld.					
Materials being suitable for welding	EN 10224 EN 10305-2 EN 10293 EN 10216-2 EN 10025-2 EN 10028-2 EN 10028-3 EN 10025-3 construction steels	L235 - L355 E235 - E355 GS200, GS240 P195GH, P235GH, P265GH S185, S235JR, S275JR, S355J2+N P235GH, P265GH, P295GH, P355GH P275N, P355N S235N - S355N A-E, A 32 - E 32, A 36 - E 36				
Reference analysis %	C 0,07	Si 1,05	Mn 1,75			
Mechanical performance according to EN ISO 14341	heat treatment	inert gas	min. yield strength N/mm ² at room temp.	tensile strength N/mm ² room temp.	elongation (L ₀ =5d ₀) %	min. energy absorbed ISO-V of 47 Joule
	U U	C M2	460 460	530-680 530-680	20 20	-40°C -50°C
Welding position						Current type= + inert gas (EN ISO 14175) Argon mixed gas CO ₂
Approvals H Site Hamm R Site Rothenburg	H WDI 16 L SG • VDG 16/60 L • WEKO 4 L TÜV, DB					
Delivery forms	Spooling types see from page 82 wire diameter 0,80 - 1,60 mm					other dimensions on demand

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

WDI G2Ti SG • VDG G2Ti • WEKO G2Ti

Norm-bezeichnung	Sonderlegierung nach DIN EN ISO 14341-A G 2Ti				AWS A 5.18 ER70 S-6
Eigenschaften & Anwendungsgebiet	Schutzgas-Schweißdraht speziell für die Anwendung an verzinkten Karosserieblechen und galvanisch verzinkten Werkstücken. Besonders geeignet für Schweißverbindungen im Temperaturbereich von -10° bis 450°. Aufgrund der optimalen Abstimmung der Legierungselemente wird die Porenanfälligkeit stark reduziert und die mechanischen Güterwerte der Schweißverbindung gesteigert.				
Grundwerkstoffe	EN 10025-3 EN 10028-2	S235N - S355N eingeschränkt P235GH, P265GH			
Richtanalyse des Schweißdrahtes %	C 0,05	Si 0,50	Mn 1,05	Ti 0,08	
Schweißpositionen					Stromart= + Schutzgas (EN ISO 14175) CO ₂ Argon- Mischgase
Zulassungen	H Werk Hamm R Werk Rothenburg				
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 G2Ti SG • VDG G2Ti • WEKO G2Ti

GMAW solid wire electrode

Standard designation	special alloy acc. to DIN EN ISO 14341-A G 2Ti	AWS A 5.18 ER70 S-6		
Properties and application range	MAGW wire electrode for welding application of galvanized body panels. Particularly for operating temperatures from -10°C to 450°C. Due to the optimized composition of alloying elements there are reduced pores and increased mechanical properties of weld metal.			
Materials being suitable for welding	EN 10025-3 EN 10028-2	S235N - S355N restricted P235GH, P265GH		
Reference analysis %	C 0,05	Si 0,50	Mn 1,05	Ti 0,08
Welding position				Current type= + inert gas (EN ISO 14175) Argon mixed gas CO ₂
Approvals H Site Hamm R Site Rothenburg				
Delivery forms	Spooling types see from page 82 wire diameter 0,80 - 1,60 mm			other dimensions on demand

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


WDI Mo SG · VDG Mo · WEKO Mo

Norm-bezeichnung	DIN EN ISO 14341-A G 46 2 C1/M21 2Mo		AWS A 5.28 ER80 S-G			
Eigenschaften & Anwendungsgebiet	Legierte Drahtelektrode für das Metall-Schutzgasschweißen an warmfesten Stählen und höherfesten Feinkorn-Baustählen bis zu Betriebstemperaturen von 550°C.					
Grundwerkstoffe	EN 10216-2 EN 10028-2 EN 10028-3 EN 10025-3		P235GH P265GH, 16 Mo 3, P295GH, P355GH P355N, P460N, P355NH, P460NH S355N, S460N			
Richtanalyse des Schweißdrahtes %	C 0,10	Si 0,60	Mn 1,20	Mo 0,50		
Mechanische Güterwerte des Schweißgutes nach EN ISO 14341	Wärmebehandlung	Schutzgas	Mindest-Streckgrenze N/mm ² bei Raumtemperatur	Zugfestigkeit N/mm ² bei Raumtemperatur	Dehnung (L ₀ =5d ₀) %	min. Kerbschlagarbeit ISO-V von 47 Joule bei:
	U	C/M21	460	530-680	20	-20°C
Schweißpositionen						Stromart= + Schutzgas (EN ISO 14175) CO ₂ Argon-Mischgase
Zulassungen	H VDG Mo TÜV, DB H Werk Hamm R Werk Rothenburg					
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: CREEP RESISTANT STEELS

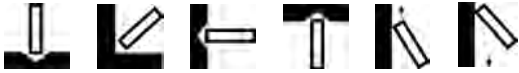
WDI Mo SG · VDG Mo · WEKO Mo

GMAW solid wire electrode

Standard designation	DIN EN ISO 14341-A G 46 2 C1/M21 2Mo		AWS A 5.28 ER80 S-G			
Properties and application range	Welding wire for MAG-welding of creep resistant steels and higher strength fine grained steels up to operation temperatures of 550°C.					
Materials being suitable for welding	EN 10216-2 EN 10028-2 EN 10028-3 EN 10025-3		P235GH P265GH, 16 Mo 3, P295GH, P355GH P355N, P460N, P355NH, P460NH S355N, S460N			
Reference analysis %	C 0,10	Si 0,60	Mn 1,20	Mo 0,50		
Mechanical performance according to EN ISO 14341	heat treatment	inert gas	min. yield strength N/mm ² at room temp.	tensile strength N/mm ² room temp.	elongation (L ₀ =5d ₀) %	min. energy absorbed ISO-V of 47 Joule
	U	C/M21	460	530	20	-20°C
Welding position						Current type= + inert gas (EN ISO 14175) Argon mixed gas CO ₂
Approvals H Site Hamm R Site Rothenburg	H VDG Mo TÜV, DB					
Delivery forms	Spooling types see from page 82 wire diameter 0,80 - 1,60 mm					other dimensions on demand

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

WDI CrMo1 SG • VDG CrMo1 • WEKO CrMo1

Norm-bezeichnung	DIN EN ISO 21952-A CrMo1Si		AWS A 5.28 ER80 S-G		
Eigenschaften & Anwendungsgebiet	Legierte Drahtelektrode für das Metall-Schutzgasschweißen an warmfesten Stählen im Dampfkessel-, Druckbehälter- und Rohrleitungsbau, bis zu Betriebstemperaturen von 570°C. Auch einsetzbar für das Schweißen von laugenrissbeständigen Stählen.				
Grundwerkstoffe	EN 10028-2 EN 10213 EN 10025-3	13 CrMo 4 5 G17 CrMo 5 5 S355N			
Richtanalyse des Schweißdrahtes %	C 0,10	Si 0,60	Mn 1,00	Cr 1,10	Mo 0,50
Schweißpositionen					Stromart= + Schutzgas (EN ISO 14175) CO ₂ Argon- Mischgase
Zulassungen	H Werk Hamm R Werk Rothenburg				
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: CREEP RESISTANT STEELS

WDI CrMo1 SG • VDG CrMo1 • WEKO CrMo1

GMAW solid wire electrode

Standard designation	DIN EN ISO 21952-A		AWS A 5.28		
	CrMo1Si		ER80 S-G		
Properties and application range	Welding wire for MAG-welding of creep resistant steels in a steam boiler, pressure vessel construction and pipeline construction, up to operation temperatures of 570°C. Also usable for the welding of steels that are resistant to caustic cracking.				
Materials being suitable for welding	EN 10028-2	13 CrMo 4 5			
	EN 10213	G17 CrMo 5 5			
	EN 10025-3	S355N			
Reference analysis %	C	Si	Mn	Cr	Mo
	0,10	0,60	1,00	1,10	0,50
Welding position					Current type= + inert gas (EN ISO 14175) Argon mixed gas CO ₂
Approvals					
H Site Hamm					
R Site Rothenburg					
Delivery forms	Spooling types see from page 82				other dimensions on demand
	wire diameter 0,80 - 1,60 mm				

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

WDI CrMo2 SG • VDG CrMo2 • WEKO CrMo2

Norm-bezeichnung	DIN EN ISO 21952-A		AWS A 5.28		
	CrMo2Si		ER80 S-G		
Eigenschaften & Anwendungsgebiet	Legierte Drahtelektrode für das Metall-Schutzgasschweißen an warmfesten Stählen im Dampfkessel-, Druckbehälter- und Rohrleitungsbau, bis zu Betriebstemperaturen von 600°C. Auch einsetzbar für das Schweißen von legierungsähnlichen Vergütungs-, Einsatz-, Nitrier- und Werkzeugstählen.				
Grundwerkstoffe	EN 10028-2		10 CrMo 9 10		
Richtanalyse des Schweißdrahtes %	C	Si	Mn	Cr	Mo
	0,06	0,60	1,00	2,80	1,00
Schweißpositionen					Stromart= + Schutzgas (EN ISO 14175) CO ₂ Argon- Mischgase
Zulassungen	H Werk Hamm R Werk Rothenburg				
Lieferformen	Spulung siehe Abschnitt Gebindeformen SG ab Seite 82 Drahtdurchmesser 1,00 - 1,60 mm				
					weitere Abmessungen auf Anfrage

Welding consumables GMAW solid wire electrode for: CREEP RESISTANT STEELS


WDI CrMo2 SG • VDG CrMo2 • WEKO CrMo2

GMAW solid wire electrode

Standard designation	DIN EN ISO 21952-A CrMo2Si	AWS A 5.28 ER80 S-G			
Properties and application range	Welding wire for MAG-welding of creep resistant steels in a steam boiler, pressure vessel construction and pipeline construction, up to operation temperatures of 600°C, as well for the welding of alloy similar heat-treatable steels, case hardening steels, nitriding steels and tool steels.				
Materials being suitable for welding	EN 10028-2	10 CrMo 9 10			
Reference analysis %	C 0,06	Si 0,60	Mn 1,00	Cr 2,80	Mo 1,00
Welding position					Current type= + inert gas (EN ISO 14175) Argon mixed gas CO ₂
Approvals	H Site Hamm R Site Rothenburg				
Delivery forms	Spooling types see from page 82 wire diameter 1,00 - 1,60 mm				other dimensions on demand

Drahtelektroden für das Schutzgas-Schweißen (SG) von: FEINKORNBAUSTÄHLEN


VDG MoNi • WEKO NiMo

Norm-bezeichnung	DIN EN ISO 16834-A		AWS A 5.28			
	G 69 4 M21 Mn3Ni1Mo		ER100 S-G			
Eigenschaften & Anwendungsgebiet	Legierte Drahtelektrode für das Metall-Schutzgasschweißen an härtesten Feinkornbaustählen.					
Grundwerkstoffe	EN 10025-3 EN 10025-2 EN 10028-3 N-A-XTRA 56, 63, 70	S420N, S460N S355J2+N, E295, E335, E360 P460N				
Richtanalyse des Schweißdrahtes %	C 0,08	Si 0,75	Mn 1,80	Ni 1,00	Mo 0,40	
Mechanische Güterwerte des Schweißgutes nach EN ISO 16834	Wärmebehandlung	Schutzgas	Mindest-Streckgrenze N/mm ² bei Raumtemperatur	Zugfestigkeit N/mm ² bei Raumtemperatur	Dehnung (L ₀ =5d ₀) %	min. Kerbschlagarbeit ISO-V von 47 Joule bei:
	U	M21	690	770-940	18	-40°C
Schweißpositionen						Stromart= + Schutzgas (EN ISO 14175) CO ₂ Argon-Mischgase
Zulassungen	H Werk Hamm R Werk Rothenburg					
Lieferformen	Spulung siehe Abschnitt Gebindeformen SG ab Seite 82 Drahtdurchmesser 1,00 - 1,60 mm weitere Abmessungen auf Anfrage					

Welding consumables GMAW solid wire electrode for: FINE GRAINED STEELS


VDG MoNi • WEKO NiMo

GMAW solid wire electrode

Standard designation	DIN EN ISO 16834-A		AWS A 5.28			
	G 69 4 M21 Mn3Ni1Mo		ER100 S-G			
Properties and application range	Welding wire for MAG-welding of higher strength fine grained steels.					
Materials being suitable for welding	EN 10025-3 EN 10025-2 EN 10028-3 N-A-XTRA 56, 63, 70		S420N, S460N S355J2+N, E295, E335, E360 P460N			
Reference analysis %	C	Si	Mn	Ni	Mo	
	0,08	0,75	1,80	1,00	0,40	
Mechanical performance according to EN ISO 16834	heat treatment	inert gas	min. yield strength N/mm ² at room temp.	tensile strength N/mm ² room temp.	elongation (L ₀ =5d ₀) %	min. energy absorbed ISO-V of 47 Joule
	U	M21	690	770-940	18	-40°C
Welding position						Current type= + inert gas (EN ISO 14175) Argon mixed gas CO ₂
Approvals						
H Site Hamm R Site Rothenburg						
Delivery forms	Spooling types see from page 82 wire diameter 1,00 - 1,60 mm				other dimensions on demand	

Drahtelektroden für das Schutzgas-Schweißen (SG) von: FEINKORNBAUSTÄHLEN


WDI MoNiCr SG • VDG MoNiCr • WEKO NiMoCr

Norm-bezeichnung	DIN EN ISO 16834-A		AWS A 5.28			
	G 69 5 M21 Mn3Ni1CrMo		ER100 S-G			
Eigenschaften & Anwendungsgebiet	Legierte Drahtelektrode für das Metall-Schutzgasschweißen an härtesten Feinkornbaustählen sowie verschleissfesten, niedrig legierten Stählen.					
Grundwerkstoffe	EN 10028-3	P460N				
	EN 10025-3	S460N, S500N				
	EN 10025-6	S690Q				
	N-A-XTRA 56, 63, 70					
Richtanalyse des Schweißdrahtes %	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
	0,10	0,55	1,60	0,30	1,40	0,30
Mechanische Güterwerte des Schweißgutes nach EN ISO 16834	Wärmebehandlung	Schutzgas	Mindest-Streckgrenze N/mm ² bei Raumtemperatur	Zugfestigkeit N/mm ² bei Raumtemperatur	Dehnung (L ₀ =5d ₀) %	min. Kerbschlagarbeit ISO-V von 47 Joule bei:
	U	M21	690	770-940	17	-50°C
Schweißpositionen						Stromart= + Schutzgas (EN ISO 14175) CO ₂ Argon-Mischgase
Zulassungen	H VDG MoNiCr • WEKO NiMoCr TÜV, DB H Werk Hamm R Werk Rothenburg					
Lieferformen	Spulung siehe Abschnitt Gebindeformen SG ab Seite 82 Drahtdurchmesser 1,00 - 1,60 mm weitere Abmessungen auf Anfrage					

Welding consumables GMAW solid wire electrode for: FINE GRAINED STEELS

WDI MoNiCr SG • VDG MoNiCr • WEKO NiMoCr

GMAW solid wire electrode

Standard designation	DIN EN ISO 16834-A G 69 5 M21 Mn3Ni1CrMo		AWS A 5.28 ER100 S-G			
Properties and application range	Welding wire for MAG-welding of higher strength fine grained steels, as well as wear resistant low-alloyed steels.					
Materials being suitable for welding	EN 10028-3 EN 10025-3 EN 10025-6 N-A-XTRA 56, 63, 70		P460N S460N, S500N S690Q			
Reference analysis %	C 0,10	Si 0,55	Mn 1,60	Cr 0,30	Ni 1,40	Mo 0,30
Mechanical performance according to EN ISO 16834	heat treatment	inert gas	min. yield strength N/mm ² at room temp.	tensile strength N/mm ² room temp.	elongation (L ₀ =5d ₀) %	min. energy absorbed ISO-V of 47 Joule
	U	M21	690	770-940	17	-50°C
Welding position						Current type= + inert gas (EN ISO 14175) Argon mixed gas CO ₂
Approvals H Site Hamm R Site Rothenburg	H VDG MoNiCr • WEKO NiMoCr TÜV, DB					
Delivery forms	Spooling types see from page 82 wire diameter 1,00 - 1,60 mm					other dimensions on demand

Drahtelektroden für das Schutzgas-Schweißen (SG) von: FEINKORNBAUSTÄHLEN

WDI X80 SG • VDG X80 • WEKO X80

Norm-bezeichnung	DIN EN ISO 16834-A		AWS A 5.28			
	G 79 6 M21 Mn4Ni1,5CrMo		ER100 S-G			
Eigenschaften & Anwendungsgebiet	Legierte Drahtelektrode für das Metall-Schutzgasschweißen an hochfesten Feinkornbaustählen.					
Grundwerkstoffe	CEN ISO/TR 15608 Werkstoffgruppe 3.1 (ReH 620-690)					
Richtanalyse des Schweißdrahtes %	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
	0,10	0,70	1,75	0,30	1,80	0,50
Mechanische Güterwerte des Schweißgutes nach EN ISO 16834	Wärmebehandlung	Schutzgas	Mindest-Streckgrenze N/mm ² bei Raumtemperatur	Zugfestigkeit N/mm ² bei Raumtemperatur	Dehnung (L ₀ =5d ₀) %	min. Kerbschlagarbeit ISO-V von 47 Joule bei:
	U	M21	790	880-1080	16	-60°C
Schweißpositionen						Stromart= + Schutzgas (EN ISO 14175) CO ₂ Argon-Mischgase
Zulassungen						
H Werk Hamm						
R Werk Rothenburg						
Lieferformen	Spulung siehe Abschnitt Gebindeformen SG ab Seite 82 Drahtdurchmesser 1,00 - 1,20 mm weitere Abmessungen auf Anfrage					

Welding consumables GMAW solid wire electrode for: FINE GRAINED STEELS


WDI X80 SG • VDG X80 • WEKO X80

GMAW solid wire electrode

Standard designation	DIN EN ISO 16834-A		AWS A 5.28			
	G 79 6 M21 Mn4Ni1.5CrMo		ER100 S-G			
Properties and application range	Welding wire for MAG-welding of higher strength fine grained steels.					
Materials being suitable for welding	CEN ISO/TR 15608 material group 3.1 (ReH 620-690)					
Reference analysis %	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
	0,10	0,70	1,75	0,30	1,80	0,50
Mechanical performance according to EN ISO 16834	heat treatment	inert gas	min. yield strength N/mm ² at room temp.	tensile strength N/mm ² room temp.	elongation (L ₀ =5d ₀) %	min. energy absorbed ISO-V of 47 Joule
	U	M21	790	880-1080	16	-60°C
Welding position						Current type= + inert gas (EN ISO 14175) Argon mixed gas CO ₂
Approvals	H Site Hamm R Site Rothenburg					
Delivery forms	Spooling types see from page 82 wire diameter 1,00 - 1,20 mm other dimensions on demand					

Drahtelektroden für das Schutzgas-Schweißen (SG) von: FEINKORNBAUSTÄHLEN


WDI X90/20 SG • VDG X90/20 • Weko X90/20

Norm-bezeichnung	DIN EN ISO 16834-A		AWS A 5.28			
	G 89 6 M21 Mn4Ni2CrMo		ER120 S-G			
Eigenschaften & Anwendungsgebiet	Legierte Drahtelektrode für das Metall-Schutzgasschweißen an hochfesten Feinkornbaustählen.					
Grundwerkstoffe	EN 10025-3 S500N		EN 10025-6 S690N, S890Q			
	CEN ISO/TR 15608 Werkstoff 3.2 (ReH 690-890)					
Richtanalyse des Schweißdrahtes %	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
	0,10	0,80	1,80	0,35	2,15	0,50
Mechanische Güterwerte des Schweißgutes nach EN ISO 16834	Wärmebehandlung	Schutzgas	Mindest-Streckgrenze N/mm ² bei Raumtemperatur	Zugfestigkeit N/mm ² bei Raumtemperatur	Dehnung (L _g =5d _g) %	min. Kerbschlagarbeit ISO-V von 47 Joule bei:
	U	M21	890	940-1180	15	-60°C
Schweißpositionen						Stromart= + Schutzgas (EN ISO 14175) CO ₂ Argon-Mischgase
Zulassungen	H Weko X90/20 • VDG X90/20					TÜV, DB
H Werk Hamm						
R Werk Rothenburg						
Lieferformen	Spulung siehe Abschnitt Gebindeformen SG ab Seite 82					
	Drahtdurchmesser 1,00 - 1,20 mm				weitere Abmessungen auf Anfrage	

Welding consumables GMAW solid wire electrode for: FINE GRAINED STEELS

WDI X90/20 SG • VDG X90/20 • Weko X90/20

GMAW solid wire electrode

Standard designation	DIN EN ISO 16834-A		AWS A 5.28			
	G 89 6 M21 Mn4Ni2CrMo		ER120 S-G			
Properties and application range	Welding wire for MAG-welding of higher strength fine grained steels.					
Materials being suitable for welding	EN 10025-3		S500N			
	EN 10025-6		S690N, S890Q			
	CEN ISO/TR 15608 Werkstoff 3.2 (ReH 690-890)					
Reference analysis %	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
	0,10	0,80	1,80	0,35	2,15	0,50
Mechanical performance according to EN ISO 16834	heat treatment	inert gas	min. yield strength N/mm ² at room temp.	tensile strength N/mm ² room temp.	elongation (L ₀ =5d ₀) %	min. energy absorbed ISO-V of 47 Joule
	U	M21	890	940-1180	15	-60°C
Welding position						Current type= + inert gas (EN ISO 14175) Argon mixed gas CO ₂
Approvals	H Weko X90/20 • VDG X90/20				TÜV, DB	
	H Site Hamm R Site Rothenburg					
Delivery forms	Spooling types see from page 82					
	wire diameter 1,00 - 1,20 mm				other dimensions on demand	

Drahtelektroden für das Schutzgas-Schweißen (SG) von: FEINKORNBAUSTÄHLEN

WDI X90/23 SG • VDG X90/23 • WEKO X90/23

Norm-bezeichnung	DIN EN ISO 16834-A Mn4Ni2,5CrMo		AWS A 5.28 ER120 S-G			
Eigenschaften & Anwendungsgebiet	Legierte Drahtelektrode für das Metall-Schutzgasschweißen an hochfesten Feinkornbaustählen, vergüteten Feinkornbaustählen mit Streckgrenzwerten bis zu 960 N/mm ² .					
Grundwerkstoffe	EN 10025-6 Fk-Stähle		S890QL, S960QL XABO 90, XABO 960			
Richtanalyse des Schweißdrahtes %	C 0,10	Si 0,80	Mn 1,80	Cr 0,50	Ni 2,40	Mo 0,55
Schweißpositionen						Stromart= + Schutzgas (EN ISO 14175) CO ₂ Argon- Mischgase
Zulassungen	H Werk Hamm R Werk Rothenburg					
Lieferformen	Spulung siehe Abschnitt Gebindeformen SG ab Seite 82 Drahtdurchmesser 1,00 - 1,60 mm					
						weitere Abmessungen auf Anfrage

Welding consumables GMAW solid wire electrode for: FINE GRAINED STEELS

WDI X90/23 SG • VDG X90/23 • WEKO X90/23

GMAW solid wire electrode

Standard designation	DIN EN ISO 16834-A		AWS A 5.28			
	Mn4Ni2.5CrMo		ER120 S-G			
Properties and application range	Welding wire for MAG-welding of high strength, quenched and tempered fine grained steels with yield points up to 960 N/mm ² .					
Materials being suitable for welding	EN 10137 Fine-grained steels		S890QL, S960QL XABO 90, XABO 960			
Reference analysis %	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
	0,10	0,80	1,80	0,50	2,40	0,55
Welding position						Current type= + inert gas (EN ISO 14175) Argon mixed gas CO ₂
Approvals						
H Site Hamm R Site Rothenburg						
Delivery forms	Spooling types see from page 82 wire diameter 1,00 - 1,60 mm				other dimensions on demand	

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

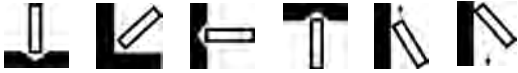
WDI Ni13 SG • VDG Ni13 • WEKO Ni13

Norm-bezeichnung	DIN EN ISO 14341-A		AWS A 5.28	
	G 3Ni1		ER80 S-Ni1	
Eigenschaften & Anwendungsgebiet	Legierte Drahtelektrode für das Metall-Schutzgasschweissen von kaltzähem Feinkornbaustählen. Die Drahtelektrode zeichnet sich durch gute Tieftemperaturzähigkeit aus.			
Grundwerkstoffe	EN 10025-3	S355NL, S460NL		
	EN 10028-3	P355NL1, P460NL1, 15 MnNi 6 3		
Richtanalyse des Schweißdrahtes %	C	Si	Mn	Ni
	0,10	0,70	1,40	1,30
Schweißpositionen				Stromart= + Schutzgas (EN ISO 14175) CO ₂ Argon- Mischgase
Zulassungen				
H Werk Hamm R Werk Rothenburg				
Lieferformen	Spulung siehe Abschnitt Gebindeformen SG ab Seite 82 Drahtdurchmesser 1,00 - 1,60 mm			
	weitere Abmessungen auf Anfrage			

Welding consumables GMAW solid wire electrode for: CRYOGENIC STEELS

WDI Ni13 SG • VDG Ni13 • WEKO Ni13

GMAW solid wire electrode

Standard designation	DIN EN ISO 14341-A G 3Ni1		AWS A 5.28 ER80 S-Ni1	
Properties and application range	Welding wire for MAG-welding of weathering resistant structural steels and special structural steels.			
Materials being suitable for welding	EN 10025-3 EN 10028-3	S355NL, S460NL P355NL1, P460NL1, 15 MnNi 6 3		
Reference analysis %	C 0,10	Si 0,70	Mn 1,40	Ni 1,30
Welding position				Current type= + inert gas (EN ISO 14175) Argon mixed gas CO ₂
Approvals	<div style="display: flex; align-items: center;"> <div style="margin-right: 10px;">H Site Hamm</div> <div>R Site Rothenburg</div> </div>			
Delivery forms	Spooling types see from page 82 wire diameter 1,00 - 1,60 mm other dimensions on demand			


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

WDI CuNi SG • VDG CuNi

Norm-bezeichnung	DIN EN ISO 14341-A		AWS A 5.28			
	G 46 2 C Z3Ni1Cu		ER80 S-Ni1			
Eigenschaften & Anwendungsgebiet	Legierte Drahtelektrode für das Metall-Schutzgasschweißen an wetterfesten Baustählen und Sonderbaustählen. Das Schweißgut zeichnet sich durch erhöhte Beständigkeit gegen atmosphärische Korrosion aus.					
Grundwerkstoffe	EN 10025-5 Sonderbaustähle		S235J2W, S355J2W+N COR-TEN A, Patinax 37, CON-TEN B			
Richtanalyse des Schweißdrahtes %	C	Si	Mn	Ni	Cu	
	0,10	0,80	1,40	0,70	0,50	
Mechanische Güterwerte des Schweißgutes nach EN ISO 14341	Wärmebehandlung	Schutzgas	Mindest-Streckgrenze N/mm ² bei Raumtemperatur	Zugfestigkeit N/mm ² bei Raumtemperatur	Dehnung (L ₀ =5d ₀) %	min. Kerbschlagarbeit ISO-V von 47 Joule bei:
	U	C	460	530-680	20	-20°C
Schweißpositionen						Stromart= + Schutzgas (EN ISO 14175) CO ₂ Argon-Mischgase
Zulassungen	H VDG CuNi TÜV, DB H Werk Hamm R Werk Rothenburg					
Lieferformen	Spulung siehe Abschnitt Gebindeformen SG ab Seite 82 Drahtdurchmesser 1,00 - 1,60 mm weitere Abmessungen auf Anfrage					

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

WDI CuNi SG • VDG CuNi

Standard designation	DIN EN ISO 14341-A G 46 2 C Z3Ni1Cu		AWS A 5.28 ER80 S-Ni1			
Properties and application range	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.					
Materials being suitable for welding	EN 10025-5 Special structural steels		S235J2W, S355J2W+N COR-TEN A, Patinax 37, CON-TEN B			
Reference analysis %	C 0,10	Si 0,80	Mn 1,40	Ni 0,70	Cu 0,50	
Mechanical performance according to EN ISO 14341	heat treatment	inert gas	min. yield strength N/mm ² at room temp.	tensile strength N/mm ² room temp.	elongation (L ₀ =5d ₀) %	min. energy absorbed ISO-V of 47 Joule
	U	C	460	530-680	20	-20°C
Welding position						Current type= + inert gas (EN ISO 14175) Argon mixed gas CO ₂
Approvals H Site Hamm R Site Rothenburg	H VDG CuNi TÜV, DB					
Delivery forms	Spooling types see from page 82 wire diameter 1,00 - 1,60 mm					other dimensions on demand

Drahtelektroden für die Unterpulverschweißung (UP) Welding consumables submerged arc wire (SAW)

UNLEGIERTEN STÄHLEN / UNALLOYED STEELS

Marken / Brands

VDG S1 UP

VDG S2 UP

VDG S2Si UP

VDG S3Si UP

VDG S3TiB UP

VDG S3MoTiB UP

WARMFESTEN STÄHLEN / CREEP RESISTANT STEELS

Marken / Brands

VDG S2Mo UP

VDG S2Mo Pipe UP

VDG S3Mo UP

VDG S2CrMo1 UP

VDG S1CrMo2 UP

FEINKORNBAUSTÄHLEN / FINE GRAINED STEELS

Marken / Brands

VDG S2Ni2 UP

VDG S3NiMo1 UP

VDG S3Ni1Mo0,2 UP

VDG X90 UP (S3Ni2,5CrMo)

DRAHTELEKTRODE FÜR DAS THERMISCHE SPRITZEN / WIRE ELECTRODE FOR THERMAL INJECTION

Marken / Brands

WEKO SD

DIN-Bezeichnung / DIN certified	AWS	
DIN EN ISO 14171-A S1	A 5.17 EL12	50-51
DIN EN ISO 14171-A S2	A 5.17 EM12	52-53
DIN EN ISO 14171-A S2Si	A 5.17 EM12K	54-55
DIN EN ISO 14171-A S3Si	A 5.17 EH 12K	56-57
DIN EN ISO 14171 Sondergüte / special grade	A 5.23 EG	56-57
DIN EN ISO 14171 Sondergüte / special grade	A 5.23 EG	58-59

DIN-Bezeichnung / DIN certified	AWS	
DIN EN ISO 14171-A S2Mo DIN EN ISO 24598-A Mo	A 5.23 EA2	58-59
DIN EN ISO 14171-A S2Mo DIN EN ISO 24598-A Mo	A 5.23 EA2	60-61
DIN EN ISO 14171-A S3Mo DIN EN ISO 24598-A MnMo	A 5.23 EA4	62-63
DIN EN ISO 24598-A CrMo1	A 5.23 EB2	62-63
DIN EN ISO 24598-A CrMo2	A 5.17 EG	64-65

DIN-Bezeichnung / DIN certified	AWS	
DIN EN ISO 14171-A S2Ni2	A 5.23 ENi2	64-65
DIN EN ISO 14171-A S3Ni1Mo	A 5.23 EF3 (mod.)	66-67
DIN EN ISO 14171-A S3Ni1Mo0,2	A 5.17 EG	66-67
DIN EN ISO 26304-A S3Ni2,5CrMo	A 5.23 EM4	68-69

DIN-Bezeichnung / DIN certified	AWS	
DIN EN ISO 14919		68-69

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 Schiffsbaustähle			P195GH, P235GH, P265GH 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

submerged welding

Drahtelektroden für die Unterpulverschweissung (UP) von: UNLEGIERTEN STÄHLEN

VDG S2 UP

Norm- bezeichnung	DIN EN ISO 14171-A S2			AWS A 5.17 EM12
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 Schiffsbaustähle			P195GH, P235GH, P265GH A-E, A 32 - E 32, A 36 - E 36
Richtanalyse des Schweißdrahtes %	C	Si	Mn	
	0,10	0,30	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 S2 UP

Standard designation	DIN EN ISO 14171-A S2			AWS A 5.17 EM12
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 0,30	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

submerged welding

Drahtelektroden für die Unterpulverschweissung (UP) von: UNLEGIERTEN STÄHLEN

VDG S2Si UP

Norm- bezeichnung	DIN EN ISO 14171-A S2Si			AWS A 5.17 EM12K
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 Schiffsbaustähle			P195GH, P235GH, P265GH A-E, A 32 - E 32, A 36 - E 36
Richtanalyse des Schweißdrahtes %	C	Si	Mn	
	0,10	0,25	1,00	
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 S2Si UP

Standard designation	DIN EN ISO 14171-A S2Si			AWS A 5.17 EM12K
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 0,25	Mn 1,00	
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

submerged welding

Drahtelektroden für die Unterpulverschweissung (UP) von: UNLEGIERTEN STÄHLEN

VDG S3Si UP

Norm-bezeichnung	DIN EN ISO 14171-A S3Si	AWS A 5.17 EH12K	
Grundwerkstoffe	Mit geeigneten Pulvern Werkstoffe nach: allgemeine Baustähle und Feinkornbaustähle bis S460N, P460N. Besonders für Offshorestähle geeignet.		
Richtanalyse des Schweißdrahtes %	C 0,10	Si 0,33	Mn 1,60
Zulassungen H Werk Hamm	H TÜV, DB		
Lieferformen	Ringe, Ständer, Fässer und Spulen gem. Abschnitt Gebindeformen SG ab Seite 88 Drahtdurchmesser 1,00 - 5,00 mm weitere Abmessungen auf Anfrage		

VDG S3TiB UP

Norm-bezeichnung	DIN EN ISO 14171-A SZ3TiB (Sondergüte)	AWS A 5.23 EG			
Grundwerkstoffe	Mit geeigneten Pulvern für das Schweißen von Rohrstählen.				
Richtanalyse des Schweißdrahtes %	C 0,06	Si 0,25	Mn 1,55	Ti 0,15	B 0,013
Zulassungen H Werk Hamm	H TÜV				
Lieferformen	Ringe, Ständer, Fässer und Spulen gem. Abschnitt Gebindeformen SG ab Seite 88 Drahtdurchmesser 3,00 - 5,00 mm weitere Abmessungen auf Anfrage				

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

VDG S3Si UP

Standard designation	DIN EN ISO 14171-A S3Si	AWS A 5.17 EH12K			
Materials being suitable for welding	General structural steels and fine grained structural steels up to S460N, P460N. The fields of application results from the powders, that are suitable for this wire.				
Reference analysis %	C 0,10	Si 0,33	Mn 1,60		
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

VDG S3TiB UP

Standard designation	DIN EN ISO 14171-A SZ3TiB (special performance)	AWS A 5.23 EG			
Materials being suitable for welding	WDI special grade. With suitable powders for welding pipe steels.				
Reference analysis %	C 0,06	Si 0,25	Mn 1,55	Ti 0,15	B 0,013
Qualification tests and approvals	H TÜV				
H Werk Hamm					
Delivery forms	coils , spider, drums, spools acc. to part packaging from page 88 wire diameter 3,00 - 5,00 mm				other dimensions on demand

Drahtelektroden für die Unterpulverschweissung (UP) von: UNLEGIERTEN STÄHLEN

VDG S3MoTiB UP

Norm- bezeichnung	DIN EN ISO 14171-A S22MoTiB (Sondergüte)			AWS A 5.23 EG		
Grundwerkstoffe	Mit geeigneten Pulvern für das Schweißen von Rohrstählen.					
Richtanalyse des Schweißdrahtes %	C 0,08	Si 0,25	Mn 1,20	Mo 0,50	Ti 0,15	B 0,013
Zulassungen H Werk Hamm	H TÜV					
Lieferformen	Ringe, Ständer, Fässer und Spulen gem. Abschnitt Gebindeformen SG ab Seite 88 Drahtdurchmesser 3,00 - 5,00 mm weitere Abmessungen auf Anfrage					

WARMFESTEN STÄHLEN

VDG S2Mo UP

Norm- bezeichnung	DIN EN ISO 14171/24598-A S2Mo/Mo			AWS A 5.23 EA2		
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 0,10	Si 0,12	Mn 1,10	Mo 0,60		
Zulassungen H Werk Hamm	H TÜV, DB					
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 S3MoTiB UP

Standard designation	DIN EN ISO 14171-A S2ZMoTiB (special performance)				AWS A 5.23 EG	
Base materials	WDI special grade.					
Reference analysis %	C 0,08	Si 0,25	Mn 1,20	Mo 0,50	Ti 0,15	B 0,013
Qualification tests and approvals	H TÜV					
H Site Hamm						
Delivery forms	coils , spider, drums, spools acc. to part packaging from page 88 wire diameter 3,00 - 5,00 mm other dimensions on demand					

CREEP RESISTANT STEELS VDG S2Mo UP

Standard designation	DIN EN ISO 14171/24598-A S2Mo/Mo			AWS A 5.23 EA2		
Materials being suitable for welding	EN 10224	L235 - L355		P195TR2, P235TR2, P265TR2		
	EN 10216-1	E235 - E355		S185 - S355J2+N		
	EN 10305-2	S275 - S355		P275N, P355N		
	EN 10025-2	P235GH, P265GH, P295GH, P355GH		L240NB, L360NB		
	EN 10025-3	P195GH, P235GH, P265GH		A-E, A 32 - E 32, A 36 - E 36		
	EN 10028-3					
	EN 10028-2					
	EN 10208-2					
	EN 10216-2					
	construction steels					
Reference analysis %	C 0,10	Si 0,12	Mn 1,10	Mo 0,60		
approvals	H TÜV, DB					
H Werk 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					

Drahtelektroden für die Unterpulverschweissung (UP) von: WARMFESTEN STÄHLEN

VDG S2Mo Pipe UP

Norm- bezeichnung	DIN EN ISO 14171/24598-A S2Mo/Mo (Sondergüte)		AWS A 5.23 EA2	
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 Schiffsbaustähle	P195GH, P235GH, P265GH A-E, A 32 - E 32, A 36 - E 36		
Richtanalyse des Schweißdrahtes %	C	Si	Mn	Mo
	0,08	0,15	1,10	0,60
Zulassungen	H TÜV, DB			
H Werk Hamm				
Lieferformen	Ringe, Ständer, Fässer und Spulen gem. Abschnitt Gebindeformen SG ab Seite 88 Drahtdurchmesser 3,00 - 5,00 mm			weitere Abmessungen auf Anfrage

Welding consumables submerged arc wire (SAW) for: CREEP RESISTANT STEELS

VDG S2Mo Pipe UP

Standard designation	DIN EN ISO 14171/24598-A S2Mo/Mo (special performance)			AWS A 5.23 EA2
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 0,08	Si 0,15	Mn 1,10	Mo 0,60
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 3,00 - 5,00 mm			other dimensions on demand

submerged welding

Drahtelektroden für die Unterpulverschweissung (UP) von: WARMFESTEN STÄHLEN

VDG S3Mo UP

Norm-bezeichnung	DIN EN ISO 14171/24598-A S3Mo/MnMo	AWS A 5.23 EA4		
Grundwerkstoffe	Geeignet zum Schweißen von Feinkornbaustählen und warmfesten Stählen bis zu Einsatztemperaturen von 500°C.			
Richtanalyse des Schweißdrahtes %	C 0,08	Si 0,14	Mn 1,50	Mo 0,60
Zulassungen H Werk Hamm	H TÜV, DB			
Lieferformen	Ringe, Ständer, Fässer und Spulen gem. Abschnitt Gebindeformen SG ab Seite 88 Drahtdurchmesser 3,00 - 5,00 mm weitere Abmessungen auf Anfrage			

VDG S2CrMo1 UP

Norm-bezeichnung	DIN EN ISO 24598-A CrMo1	AWS A 5.23 EB2			
Grundwerkstoffe	CrMo-legierte Kesselbleche und Kesselrohre der Qualität 13CrMo4-5 und artähnliche Stähle ASTM A193 Gr. B7, A355 Gr. P11 u. P12, A217 Gr. WC6				
Richtanalyse des Schweißdrahtes %	C 0,12	Si 0,11	Mn 0,84	Mo 0,45	Cr 1,20
Zulassungen H Werk Hamm	H TÜV, DB				
Lieferformen	Ringe, Ständer, Fässer und Spulen gem. Abschnitt Gebindeformen SG ab Seite 88 Drahtdurchmesser 3,00 - 5,00 mm weitere Abmessungen auf Anfrage				

Welding consumables submerged arc wire (SAW) for: CREEP RESISTANT STEELS

VDG S3Mo UP

Standard designation	DIN EN ISO 14171/24598-A S3Mo/MnMo	AWS A 5.23 EA4			
Materials being suitable for welding	Suitable for welding of fine grained and creep resisting steels up to operating temperatures of 500°C.				
Reference analysis %	C 0,08	Si 0,14	Mn 1,50	Mo 0,60	
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 3,00 - 5,00 mm				other dimensions on demand

VDG S2CrMo1 UP

Standard designation	DIN EN ISO 24598-A CrMo1	AWS A 5.23 EB2			
Materials being suitable for welding	CrMo-alloyed boiler plates and boiler tubes of quality 13CrMo4-5 and A33 Gr. P11/P12, A387 Gr. 11/Gr. 12 and similar steels				
Reference analysis %	C 0,12	Si 0,11	Mn 0,84	Mo 0,45	Cr 1,20
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 3,00 - 5,00 mm				other dimensions on demand

submerged welding

Drahtelektroden für die Unterpulverschweißung (UP) von: WARMFESTEN STÄHLEN

VDG S1CrMo2 UP

Norm-bezeichnung	DIN EN ISO 24598-A CrMo2				AWS A 5.23 EB2
Grundwerkstoffe	CrMo-legierte Kesselbleche und Kesselrohre der Qualität 13CrMo4-5 und artähnliche Stähle ASTM A193 Gr. B7, A355 Gr. P11 u. P12, A217 Gr. WC6				
Richtanalyse des Schweißdrahtes %	C	Si	Mn	Cr	Mo
	0,11	0,15	0,55	2,50	1,00
Zulassungen					
H Werk Hamm					
Lieferformen	Ringe, Ständer, Fässer und Spulen gem. Abschnitt Gebindeformen SG ab Seite 88 Drahtdurchmesser 3,00 - 5,00 mm				weitere Abmessungen auf Anfrage

FEINKORNBAUSTÄHLEN

VDG S2Ni2 UP

Norm-bezeichnung	DIN EN ISO 14171-A S2Ni2				AWS A 5.23 ENi2
Grundwerkstoffe	kaltzähe Feinkornbaustähle bis S460NL, P460NL und Sonderbaustähle wie z.B.: 12Ni14G1 ASTM A633 Gr. E, A572 Gr. 65, A203 Gr. D, A333 u. 334 Gr. 3				
Richtanalyse des Schweißdrahtes %	C	Si	Mn	Ni	
	0,10	0,10	1,00	2,30	
Zulassungen					
H Werk Hamm	H TÜV, DB				
Lieferformen	Ringe, Ständer, Fässer und Spulen gem. Abschnitt Gebindeformen SG ab Seite 88 Drahtdurchmesser 3,00 - 5,00 mm				weitere Abmessungen auf Anfrage

Welding consumables submerged arc wire (SAW) for: CREEP RESISTANT STEELS

VDG S1CrMo2 UP

Standard designation	DIN EN ISO 24598-A		AWS A 5.23		
	CrMo2		EB2		
Materials being suitable for welding	CrMo-alloyed boiler plates and boiler tubes of quality 13CrMo4-5 and A33 Gr. P11/P12, A387 Gr. 11/Gr. 12 and similar steels				
Reference analysis %	C	Si	Mn	Cr	Mo
	0,11	0,15	0,55	2,50	1,00
Qualification tests and approvals					
H Site Hamm					
Delivery forms	coils , spider, drums, spools acc. to part packaging from page 88 wire diameter 3,00 - 5,00 mm				other dimensions on demand

FINE GRAINED STEELS

VDG S2Ni2 UP

Standard designation	DIN EN ISO 14171-A		AWS A 5.23		
	S2Ni2		ENi2		
Materials being suitable for welding	Cryogenic fine grained structural steels up to S460NL, P460NL and special structural steels such as 12Ni14 G.1				
Reference analysis %	C	Si	Mn	Ni	
	0,10	0,10	1,00	2,30	
Qualification tests and approvals					
H Site Hamm	H TÜV, DB				
Delivery forms	coils , spider, drums, spools acc. to part packaging from page 88 wire diameter 3,00 - 5,00 mm				other dimensions on demand

Drahtelektroden für die Unterpulverschweissung (UP) von: FEINKORNBAUSTÄHLEN

VDG S3NiMo1 UP

Norm-bezeichnung	DIN EN ISO 14171-A		AWS A 5.23		
	S3Ni1Mo		EF3 (mod.)		
Grundwerkstoffe	Mit geeigneten Pulvern für Rohr- und Reaktorbaustähle.				
Richtanalyse des Schweißdrahtes %	C	Si	Mn	Ni	Mo
	0,12	0,20	1,75	0,97	0,55
Zulassungen	H TÜV, DB				
H Werk Hamm					
Lieferformen	Ringe, Ständer, Fässer und Spulen gem. Abschnitt Gebindeformen SG ab Seite 88 Drahtdurchmesser 3,00 - 5,00 mm				weitere Abmessungen auf Anfrage

VDG S3Ni1Mo0,2 UP

Norm-bezeichnung	DIN EN ISO 14171-A		AWS A 5.23		
	S3Ni1Mo0,2		EF3 (mod.)		
Grundwerkstoffe	Mit geeigneten Pulvern für Rohr- und Reaktorbaustähle.				
Richtanalyse des Schweißdrahtes %	C	Si	Mn	Ni	Mo
	0,12	0,15	1,55	1,00	0,25
Zulassungen	H TÜV				
H Werk Hamm					
Lieferformen	Ringe, Ständer, Fässer und Spulen gem. Abschnitt Gebindeformen SG ab Seite 88 Drahtdurchmesser 3,00 - 5,00 mm				weitere Abmessungen auf Anfrage

Welding consumables submerged arc wire (SAW) for: FINE GRAINED STEELS

VDG S3NiMo1 UP

Standard designation	DIN EN ISO 14171-A S3Ni1Mo	AWS A 5.23 EF3 (mod.)			
Materials being suitable for welding	Reactor structural steels such as 22 NiMoCr 37, 20 MnMo 44, 20MnMoNi55, WB 36, Welmonil 35, Welmonil 43, GS-18 NiMoCr37				
Reference analysis %	C	Si	Mn	Ni	Mo
	0,12	0,20	1,75	0,97	0,55
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 3,00 - 5,00 mm				other dimensions on demand

VDG S3Ni1Mo0.2 UP

Standard designation	DIN EN ISO 14171-A S3Ni1Mo0.2	AWS A 5.23 EF3 (mod.)			
Materials being suitable for welding	Reactor structural steels such as 22 NiMoCr 37, 20 MnMo 44, 20MnMoNi55, WB 36, Welmonil 35, Welmonil 43, GS-18 NiMoCr37				
Reference analysis %	C	Si	Mn	Ni	Mo
	0,12	0,20	1,75	0,97	0,55
Qualification tests and approvals	H TÜV				
H Site Hamm					
Delivery forms	coils , spider, drums, spools acc. to part packaging from page 88 wire diameter 3,00 - 5,00 mm				other dimensions on demand

Drahtelektroden für die Unterpulverschweissung (UP) von: FEINKORNBAUSTÄHLEN

VDG X90 UP (S3Ni2,5CrMo)

Norm- bezeichnung	DIN EN ISO 26304-A S3Ni2,5CrMo			AWS A 5.23 EM4		
Grundwerkstoffe	EN 10025-6 Fk-Stähle			S 500 Q - S 690 Q, XABO 90, N-A-XTRA 56 - 63 - 70 - 100		
Richtanalyse des Schweißdrahtes %	C 0,12	Si 0,20	Mn 1,60	Cr 0,55	Ni 2,50	Mo 0,53
Zulassungen	H TÜV					
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

Drahtelektrode für das thermische Spritzen

WEKO SD

Norm- bezeichnung	DIN EN ISO 14919		
Eigenschaften und Anwendungsgebiet	Draht-Werkstoff für das thermische Spritzen z.B. für den FeC-Auftrag von Zylinderlaufflächen.		
Grundwerkstoffe	Angelehnt an Werkstoffgruppe 1.0616 z.B. 5.3 Bezeichnung 80MnSi		
Richtanalyse des Schweißdrahtes %	C 0,80-0,85	Si 0,15-0,35	Mn 0,55-0,70
Lieferformen	Drahtdurchmesser 0,80 - 3,00 mm		weitere Abmessungen auf Anfrage

Welding consumables submerged arc wire (SAW) for: FINE GRAINED STEELS

VDG X90 UP (S3Ni2.5CrMo)

Standard designation	DIN EN ISO 26304-A S3Ni2.5CrMo		AWS A 5.23 EM4			
Materials being suitable for welding	DIN 10137 Fine-grained steels	S 500 Q - S 690 Q, XABO 90, N-A-XTRA 56 - 63 - 70 - 100				
Reference analysis %	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
	0,12	0,20	1,60	0,55	2,50	0,53
Qualification tests and approvals	H TÜV					
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

Wire electrode for thermal injection

WEKO SD

Standard designation	DIN EN ISO 14919		
Properties and application range	Wire material for thermal injection, e.g. for FeC coating of cylinder running surfaces.		
Materials being suitable for welding	Based on material group 1.0616		
Reference analysis %	C	Si	Mn
	0,80-0,85	0,15-0,35	0,55-0,70
Delivery forms	wire diameter 0,80 - 3,00 mm		other dimensions on demand

Lieferprogramm unlegierte und mittellegierte Schutzgas-Schweisdrähte

RUNDFÄSSER • ROUND DRUMS



Bezeichnung size-indication	Füllgewicht net weight	Außendurchmesser outside diameter	Höhe height
XS Extra Small	80 kg	500 mm	480 mm
S Small	250 / 275 kg	500 mm	810 mm
M Medium	325 / 350 / 375 kg	570 mm	780 mm
L Large	450 kg	570 mm	990 mm
XL Extra Large	600 kg	750 mm	950 mm
XXL Extra-Extra Large	750 kg	750 mm	950 mm

Product range

Welding consumables GMAW solid wire electrode

ECO RACK • Oktaeder / Octagonal



ECO RACK mit Stahlkern
(stapelbar, Rücklieferung der Stahlkerne erforderlich)

ECO RACK with metal core inside
(stackable, metal core needed back to WDI plant)

Bezeichnung size-indication	Füllgewicht net weight	Außendurchmesser outside diameter	Höhe height
XS Extra Small	80 kg	500 mm	480 mm
S Small	250 / 275 kg	500 mm	810 mm

Lieferprogramm unlegierte und mittellegierte Schutzgas-Schweisssdrahte

BOXX • Oktaeder / Octagonal



Diese Verpackung kann zu 100 %
in den Recycling-Kreislauf
zurückgeföhrt werden.
This packaging can be 100% recycled.

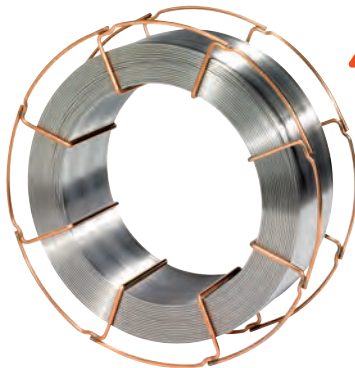
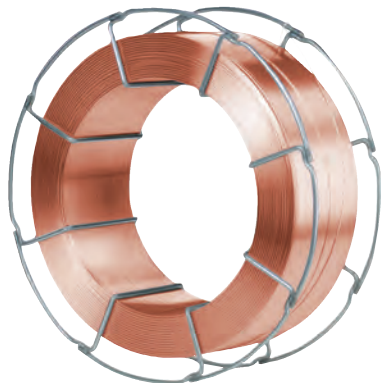
Bezeichnung size-indication	Füllgewicht net weight	Außendurchmesser outside diameter	Höhe height
BOXX M Medium	325 / 450 kg*	560 mm	1.040 mm
BOXX S Small	325 / 350 kg	560 mm	840 mm

* Füllgewicht nach Kundenwunsch • Filling weight according to customer request

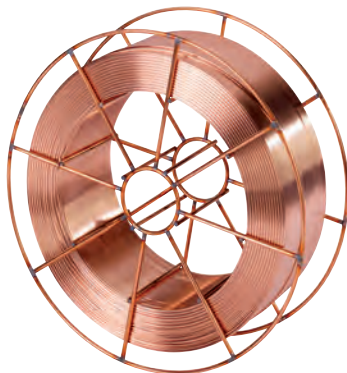
Product range

Welding consumables GMAW solid wire electrode

B 300



BS 300



Bezeichnung size-indication	Füllgewicht net weight	Außendurchmesser outside diameter
B 300 Korb-Ringspule basket rim	15 / 18 / 20 kg	300 mm
BS 300 Korb-Ringspule basket rim	15 / 18 / 20 kg	300 mm

Lieferprogramm

Gebindeformen für die Unterpulverschweissung

E 570



Bezeichnung size-indication	Gewicht net weight	Innen / Außen-Ø inside / outside diameter	Spulenbreite spool width
E 570	90-100 kg	570 / 800 mm	100 mm

Product range

Welding consumables submerged arc wire (SAW)

K 570

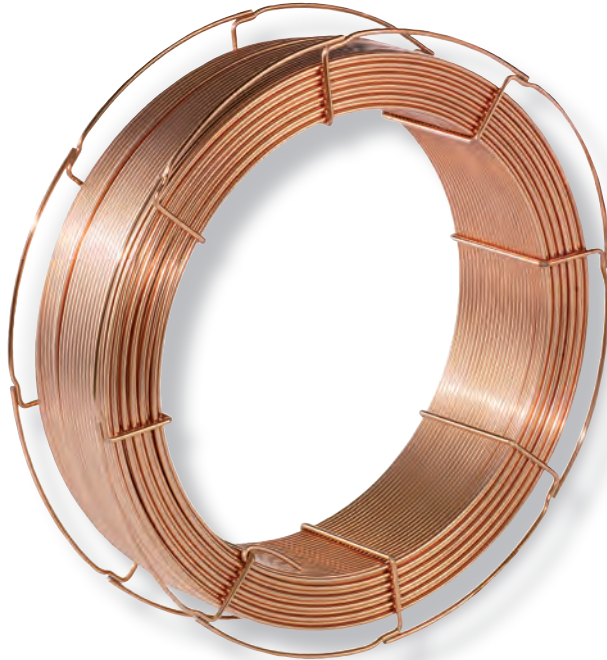


Bezeichnung size-indication	Gewicht net weight	Innen / Außen-Ø inside / outside diameter	Spulenbreite spool width
K 570	90-100 kg	570 / 800 mm	100 mm

Lieferprogramm

Gebindeformen für die Unterpulverschweißung

K 415



Bezeichnung size-indication	Gewicht net weight	Außendurchmesser outside diameter	Spulenbreite spool width
K 415	20-25 kg	415 mm	100 mm

Product range

Welding consumables submerged arc wire (SAW)

R 282

E 300



Bezeichnung size-indication	Gewicht net weight	Außendurchmesser outside diameter	Spulenbreite spool width
R 282	20 kg	282 mm	65 mm*
E 300	50 kg	300 mm	95 mm*

* ohne Pappkern • without cardboard core

Lieferprogramm

Gebindeformen für die Unterpulverschweißung

PH 550

PH 1000



A

B

Einweg
Disposable

Bezeichnung size-indication	Gewicht net weight	Außendurchmesser outside diameter	Höhe height
PH 550	550 kg	500 mm	900 mm*
PH 1000	1.000 kg	780 mm	1.140 mm*
Kronenstock/spider A	1.000 kg	900 mm	1.600 mm*
Kronenstock/spider B	500 - 1.000 kg	950 mm	1.420 mm*

* Maße können je nach Drahtdurchmesser variieren.
Dimensions may vary depending on the wire diameter.

Product range

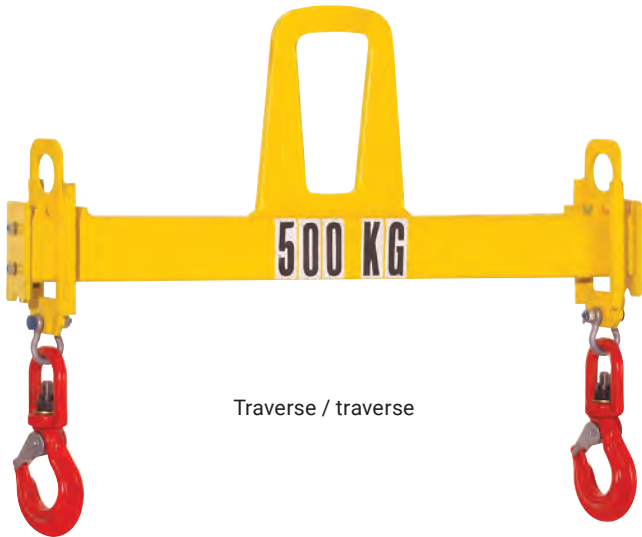
Welding consumables submerged arc wire (SAW)



Bezeichnung size-indication	Füllgewicht net weight	Außendurchmesser outside diameter	Höhe height
Ökotonne A	385 kg	560 mm	1.050 mm*
Ökotonne B	350 kg	560 mm	780 mm*

* Maße können je nach Drahtdurchmesser variieren.
Dimensions may vary depending on the wire diameter.

ZUBEHÖR / ACCESSORIES



Traverse / traverse

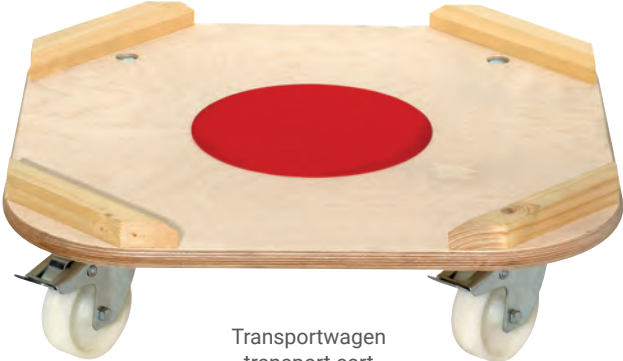


Fass-Rundhaube
round dome for drums
XS - XL



BOX & ECO RACK
Oktaederhaube | Octagonal dome

ZUBEHÖR / ACCESSORIES



Transportwagen
transport cart
max. 500 kg

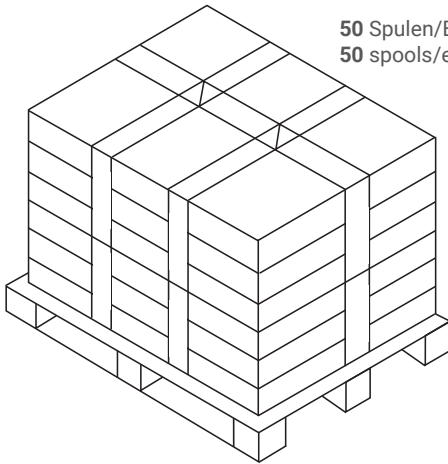


Anschluss-Set für Fass-Spulen
connecting kit for drums

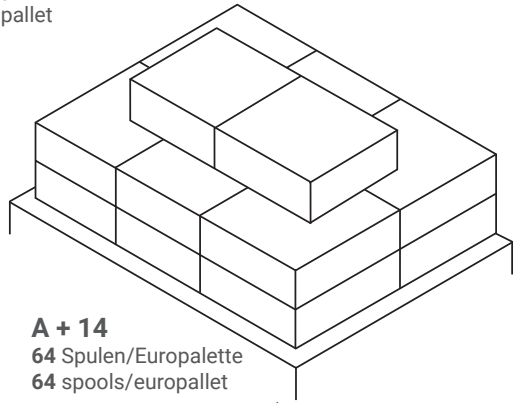
Palletierung von Schweissdrahtspulen / packing arrangement

A

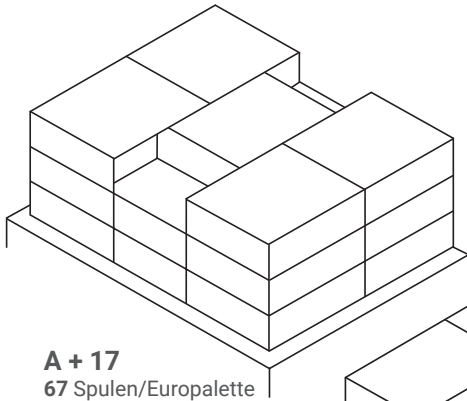
Packschema • packing arrangement



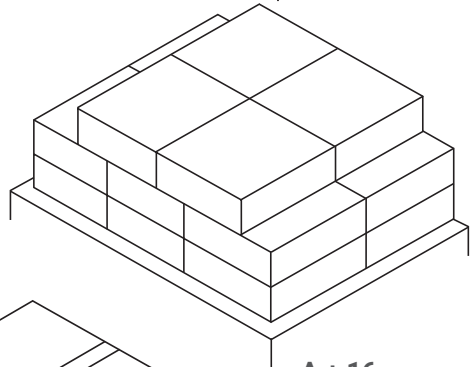
50 Spulen/Europalette
50 spools/europallet



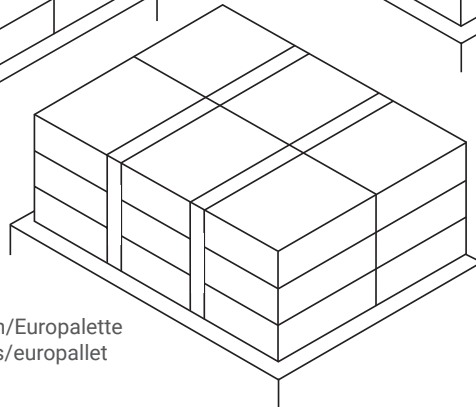
A + 14
64 Spulen/Europalette
64 spools/europallet



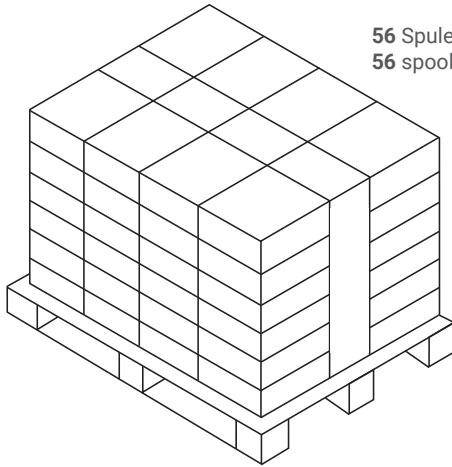
A + 17
67 Spulen/Europalette
67 spools/europallet



A + 16
66 Spulen/Europalette
66 spools/europallet



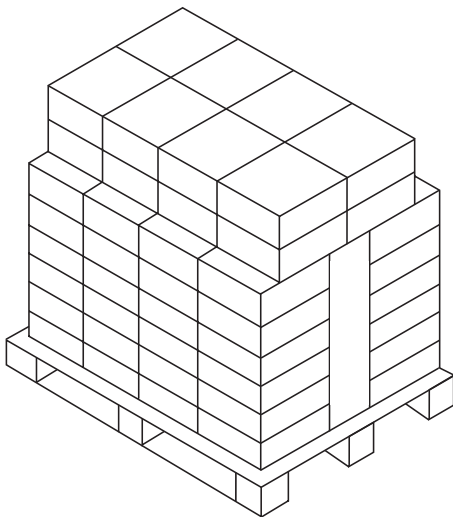
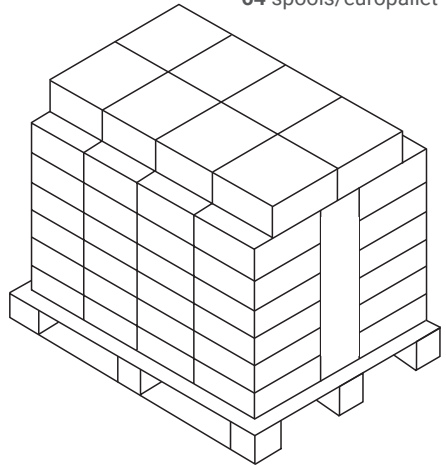
A + 22
72 Spulen/Europalette
72 spools/europallet

B**Packschema · packing arrangement**

56 Spulen/Europalette
56 spools/europallet

B + 8

64 Spulen/Europalette
64 spools/europallet



B + 16

72 Spulen/Europalette
72 spools/europallet

Impressum:

Herausgeber:

Westfälische Drahtindustrie GmbH

-Schweisstechnik-

Wilhelmstraße 7

D-59067 Hamm

Technische Änderungen und Artikeländerungen vorbehalten.

Für Druckfehler keine Haftung.

Nachdruck und fotomechanische Wiedergabe -auch auszugsweise- nur mit schriftlicher Genehmigung der Westfälische Drahtindustrie GmbH, Hamm

Schweisstechnisches Handbuch 6. Edition, April 2023

©2023 Westfälische Drahtindustrie GmbH



Westfälische Drahtindustrie GmbH

SCHWEISSTECHNIK
HIGH QUALITY WELDING WIRE

Technisches Handbuch
Technical manual

EDITION 6

Werk / Site Hamm
D-59067 Hamm
Wilhelmstraße 7
Tel.: +49 (0) 2381 276-234
Fax: +49 (0) 2381 276-232
E-Mail: schweissdraht@wdi.de

Werk / Site Rothenburg
06193 Wettin-Löbejün
Friedensstraße 21
Tel.: +49 (0) 34691 41-0
Fax: +49 (0) 34691 41-382
E-Mail: schweissdraht@wdi-dsw.de