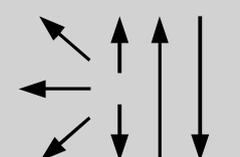


Normbezeichnungen					
EN ISO 14341-A		AWS A5.18			
G 42 4 M21 3Si1		ER70S-6			
G 42 4 C1 3Si1					
Eigenschaften und Anwendungsgebiete					
Unverkuipferte Drahtelektrode für das Schweißen mit extrem wenigen Spritzern und sehr guten Fördereigenschaften auch bei hohen Drahtvorschubgeschwindigkeiten. Speziell geeignet für das voll mechanisierte Schweißen.					
Grundwerkstoffe					
Stähle bis zu einer Streckgrenze von 420 MPa (60 ksi) S235JR-S355JR, S235JO-S355JO, S235J2-S355J2, S275N-S420N, S275M-S420M, P235GH-P355GH, P275NL1-P355NL1, P215NL, P265NL, P355N, P285NH-P420NH, P195TR1-P265TR1, P195TR2-P265TR2, P195GH-P265GH, L245NB-L415NB, L245MB-L415MB, GE200-GE240, Schiffbaustähle: A, B, D, E, A 32-E 36 ASTM A 106 Gr. A, B, C; A 181 Gr. 60, 70; A 283 Gr. A, C; A 285 Gr. A, B, C; A 350 Gr. LF1; A 414 Gr. A, B, C, D, E, F, G; A 501 Gr. B; A 513 Gr. 1018; A 516 Gr. 55, 60, 65, 70; A 573 Gr. 58, 65, 70; A 588 Gr. A, B; A 633 Gr. C; A 662 Gr. B; A 711 Gr. 1013; A 841 Gr. A; API 5 L Gr. B, X42, X52, X56, X60					
Richtanalyse des Massivdrahtes (Gew.-%)					
	C	Si	Mn		
Gew.-%	0,08	0,9	1,45		
Mechanische Güterwerte des Schweißgutes					
Zustand	Streckgrenze R _e	Zugfestigkeit R _m	Dehnung A (L ₀ =5d ₀)	Kerbschlagarbeit ISO-V KV J	
	MPa	MPa	%	+20 °C	-40 °C
u	440 (≥ 420)	560 (500 – 640)	28	160	80 (≥ 47)
u unbehandelt, Schweißzustand M21, CO ₂					
Verarbeitungshinweise					
	Stromart DC (+)	Schutzgase: M21, CO ₂	ø (mm) 1,0 1,2 1,6		
Zulassungen					
TÜV, DB, CE					