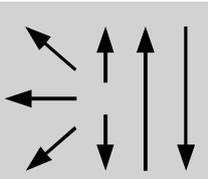


Normbezeichnungen				
EN ISO 14341-A	EN ISO 14341-B	AWS A5.18		
G 42 3 M21 3Si1	G 49A 3 M21 S12	ER70S-6		
G 42 3 C1 3Si1	G 49A 3 C1 S12			
Eigenschaften und Anwendungsgebiete				
<p>Universell anwendbare verkupferte Drahtelektrode mit einem sowohl unter Mischgasen als auch unter CO₂ weitgehend spritzerfreiem Werkstoffübergang. Die Drahtelektrode eignet sich für Verbindungsschweißungen im Kessel-, Behälter- und Konstruktionsbau. Wegen der hohen Strombelastbarkeit bietet sie auch beste Voraussetzungen bei Dickblechschweißungen.</p>				
Grundwerkstoffe				
<p>S235JR-S355JR, S235JO-S355JO, S235J2-S355J2, S235J2G3-S355J2G3, S255N-S420N, S275M-S420M, S235JRS1-S235J4S, S355G1S-S355G3S, E360, P235GH-P355GH, P255G1TH, P275NL1-P355NL1, P215NL, P265NL, P355N, P255NH-P420NH, P235T1-P355T1, P195TR1-P265TR1, P195TR2-P265TR2, P195GH-P310GH, P235G1TH, L210, L245NB-L415NB, L245MB-L415MB, GE200-GE260, Schiffbaustähle: A, B, D, E, A 32-E 36</p> <p>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</p>				
Richtanalyse des Massivdrahtes (Gew.-%)				
	C	Si	Mn	
Gew.-%	0,07	0,85	1,5	
Mechanische Gütewerte des Schweißgutes				
Zustand	Streckgrenze R _e	Zugfestigkeit R _m	Dehnung A (L ₀ =5d ₀)	Kerbschlagarbeit ISO-V KV J
	MPa	MPa	%	-30°C
u	450 (≥ 420)	575 (500 – 640)	30 (≥ 22)	110 (≥ 47)
u2	430 (≥ 420)	555 (500 – 640)	29 (≥ 24)	90 (≥ 47)
u	unbehandelt, Schweißzustand – Schutzgas Ar + 15 – 25% CO ₂			
u2	unbehandelt, Schweißzustand – Schutzgas 100% CO ₂			
Verarbeitungshinweise				
	Stromart	Schutzgase:	ø (mm)	
	DC (+)	M21 (Argon + 15 – 25% CO ₂)	0,8	
		C1 (100% CO ₂)	1,0	
			1,2	
			1,6	
Zulassungen				
TÜV (13009.), DB (42.236.01), CE, ABS, CWB, DNV GL (beantragt)				