

Norm

EN 440 G3Si1

Werkstoff-Nr. 1.5125

AWS A-5.28 ER 70S-6

Anwendung

Drahtelektrode für Verbindungen an niedriglegierten Stählen im Kessel-, Behälter-, Maschinen- und Fahrzeugbau.

Richtanalyse in %

C=0,1 Si=0,85 Mn=1,45

Wichtigste Grundwerkstoffe + Anwendungsbereiche

StE 35 bis StE 55, St 35.4 bis St 55.4

Feinbleche: St 12, St 13, St 14 StE 255 – StE 380

Schiffbaustähle: A, B, C, D, E; HI – HII, 17 Mn 4, 19 Mn 6

Kesselbleche: H 1, H 2, H 3 GS 38 – GS 52

Baustähle: St 34, St 37, St 42, St 46, St 52, St 55, St 60, S235JRG2 – S355J2

Feinkornbaustähle: St E 26, St E 29, St E 32, St E 36, St E 39, St E 43 P235GH, P265GH, P295GH,

Niedriglegierte Drahtelektrode zum Verbindungs- und Auftragschweißen

Physikalische Werte

Schutzgas	M2	Mechanische Güterwerte des Schweißgutes nach DIN EN 15792-1
Wärmebehandlung	unbehandelt	
Prüftemperatur	20°C	
0,2%-Dehngrenze $R_{p0,2}$	[N/mm ²]	
Zugfestigkeit R_m	[N/mm ²]	560
Dehnung A (L ₀ = 5d ₀)%	[%]	24
Kerbschlagarbeit ISO-V KV	[J]	90

Anwendbare Schutzgase gemäß DIN EN (ISO 14175)

I1, M2, C

Zulassungen

(bei Bedarf anfordern)