

## Drahtelektrode für MAG-Schweißverfahren

<b>Normzeichen:</b>	DIN EN 440	G 46 4 M G4 Si1 / G 46 3 C G4 Si1
	AWS/ASME SFA-5.18	ER 70 S-6
	Vergleichbare Werkstoffnummer:	1.5130

### Anwendungsbereich und Eigenschaften:

Niedriglegierte Drahtelektrode für das MAG-Verfahren zum Verbindungs- und Auftragschweißen von Bau- und Rohrstählen mit CO<sub>2</sub> und Mischgasen, z.B. Inarc K 18.

### Werkstoffe:

EN-Bezeichnung	DIN-Bezeichnung	EN-Bezeichnung	DIN-Bezeichnung
S185	St 33	S235 bis S355	St 37.0 bis St 52.0
S235 bis S355	St 37-2 bis St 52-3	P235 bis P355	St 37.4 bis St 52.4
P235	St 35.8	P265	St 45.8
P235GH, P265GH	HI, HII	P295GH, P355GH	17 Mn 4, 19 Mn 5
E295, E335	St 50, St 60*	L210 bis L360	StE210.7(TM)-StE360.7(TM)
-	GS-38, GS-52	GP240R	GS-45
-	A, B, D,E	-	StE 285 bis StE 460

\*Je nach Blechdicke auf 150–300 °C vorwärmen

**Bitte beachten Sie die zulässigen Betriebstemperaturen für Schweißzusatzwerkstoff und Grundwerkstoff**

**Eignungsprüfungen:** TÜV, TÜV Österreich, UDT

**Zulassungen:** DB, ÖBB, Controlas, ABS, BV, DNV, GL, LRS

**Hinweise zu den Zulassungen sind dem Anhang zu entnehmen.**

### Drahtanalyse (Richtwerte in %):

C	Si	Mn	P	S
0,06–0,14	0,8–1,2	1,6–1,9	<0,025	<0,025

### Schweißgutanalyse (Richtwerte in %):

C	Si	Mn	P	S
0,05–0,10	0,6–0,9	1,0–1,5	<0,025	<0,025

### Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes (Einzelwerte sind Richtwerte):

Wärmebehandlung	Streckgrenze [N/mm <sup>2</sup> ]	Zugfestigkeit [N/mm <sup>2</sup> ]	Bruchdehnung A <sub>5</sub> [%]	Kerbschlagarbeit ISO-V [Joule]	
				+ 20 °C	-20 °C
U	>460	530–680	>22	>80	>47

U = unbehandelt (Schweißzustand)

Analyse und mechanische Güterwerte gelten für die Verwendung von Schutzgas:  
DIN EN 439-C1 (100 Vol.% CO<sub>2</sub>)

**Schutzgas nach DIN EN 439:** M21 (ARCAL 21), M22 (INARC S 8), M23 (INARC KS 55), M24 (ARCAL 24)

**Verbrauch:** 12 l/min bei Ø 0,8 mm, 15 l/min bei Ø 1,2 mm

### Lieferform:

Korbspule K300 (15 kg)				
Drahtdurchmesser [mm]	0,8	1,0	1,2	1,6

**Weitere Lieferformen auf Anfrage**

### Stromart/Polung/Schweißpositionen:

