

| Normbezeichnung | |
|-----------------|----------------------|
| EN ISO 14341-A | AWS A5.18 / SFA-5.18 |
| G 46 4 M21 4Si1 | ER70S-6 |
| G 46 4 C1 4Si1 | |

Eigenschaften und Anwendungsbeispiele

Verkupferte Massivdrahtelektrode des Typs G 46 4 Si1 / ER70-6 für einen Spritzer armen Werkstoffübergang sowohl unter Mischgasen als auch unter CO₂. Wegen der hohen Strombelastbarkeit, des stabilen Lichtbogens und der nahezu rückstands freien Nahtoberflächen bietet er beste Voraussetzungen für produktive Schweißprozesse. Die sehr guten Fördereigenschaften ermöglichen hohe Drahtvorschubgeschwindigkeiten speziell bei vollautomatisierten Prozessen. Die verkupferten Schweißdrähte der EMK Serie können in Großgebunden vom EC0drum 250 bis zum SQUAREdrum 550 eingesetzt werden.

Grundwerkstoffe

Stähle bis zu einer Streckgrenze < 460 MPa
 S235JR-S355JR, S235J0-S355J0, S450J0, S235J2-S355J2, S275N-S460N, S275M-S460M, P235GH-P355GH, P275NL1-P460NL1, P215NL, P265NL, P355N, P285NH-P460NH, P195TR1-P265TR1, P195TR2-P265TR2, P195GH-P265GH, L245NB-L415NB, L450QB, L245MB-L450MB, 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, E; A 662 Gr. B; A 711 Gr. 1013; A 841 Gr. A; API 5 L Gr. B, X42, X52, X56, X60, X65, X70

Richtanalyse


| | C | Si | Mn |
|--------|-----|-----|-----|
| Gew.-% | 0,1 | 1,0 | 1,7 |

Mechanische Güterwerte des Schweißgutes - typische Werte (min. Werte)

| Zustand | Streckgrenze R _g | Zugfestigkeit R _m | Dehnung A (L ₀ =5d ₀) | Kerbschlagarbeit ISO-V KV J | | |
|---------|-----------------------------|------------------------------|---|-----------------------------|-----------|-------|
| | | | | 20°C | -40°C | -50°C |
| u | 480 (≥ 460) | 620 (≥ 530 – 680) | 26 (≥ 20) | 150 | 80 (≥ 47) | ≥ 47 |
| u1 | 470 (≥ 460) | 580 (≥ 530 – 680) | 28 (≥ 20) | 110 | 50 (≥ 47) | ≥ 47 |
| s | 410 | 540 | 28 | 130 | 70 | ≥ 47 |

u unbehandelt, Schweißzustand – Schutzgas M21
 u1 unbehandelt, Schweißzustand – Schutzgas C1
 s spannungsarmgeglüht, 600 °C / 2 h – Schutzgas M21

Verarbeitungshinweise

|  | Stromart | DC+ | Dimension mm | |
|---|------------------------------|-----|--------------|-----|
| | Schutzgase (EN ISO 14175) | C1 | | 0,8 |
| | | M1 | | 1,0 |
| | | M2 | | 1,2 |
| | | M3 | | 1,6 |

Zulassungen

TÜV (03038), DB (42.132.82), ABS, DNV, LR, CE



Service – Reparatur – Verkauf

Zentrale Herzogenburg: +43 (0) 2782 / 93 193

Filiale Wien: +43 (0) 1 / 292 427 2

Technik / Vertrieb: +43 699 / 130 330 00

office@schweissfuzzy.at www.schweissfuzzy.at

- Mo: 08:00-17:00
- Di: 08:00-17:00
- Mi: 08:00-17:00
- Do: 08:00-17:00
- Fr: 08:00-13:30