



Drahtelektrode

| | |
|----------------|----------------------------------|
| EN ISO 14341-A | G 4Si1 (Drahtelektrode) |
| EN ISO 14341-A | G 46 3 M21 4Si1 / G 42 2 C1 4Si1 |
| EN ISO 636-A | W4Si1 (Drahtelektrode) |
| EN ISO 636-A | W 46 3 W4Si1 |
| SFA/AWS A5.18 | ER70S-6 |

Kurzcharakteristik

Eine verkupferte, titanfreie Allpositions-Drahtelektrode für das mechanisierte MAG-Schweißen von Pipelinerohren, Kompressorrohren und ähnlichen Bereichen in der Öl- und Gasversorgung mit speziellen Anforderungen, Streckgrenzen bis 460 MPa, eignungsgeprüft für Einsatztemperaturen bis -50°C. Die chemische Zusammensetzung des Drahtes erfüllt engere Toleranzen als nach EN ISO 14341-A G4Si1, sehr niedriger Gehalt an unerwünschten Elementen. Der Draht ist für das mechanisierte WIG-Schweißen geeignet.

Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

P275NL2 - P460NL2 / P355NL2 u.ä.

Schutzgase nach EN ISO 14175

M2, M3, C1, I1

Durchmesser [mm]

0,9 1,0 1,2

Stromeignung

= +

Schweißposition



Richtanalyse des Drahtes [%]

| C | Si | Mn |
|------|------|------|
| 0,07 | 0,82 | 1,25 |

Gütwerte des reinen Schweißgutes

| Wärme- behandlung | Schutzgas | Streckgrenze ReL N/mm ² | Festigkeit R _m N/mm ² | Dehnung A4-A5 % | Kerbschlagarbeit | | |
|----------------------|-----------|--|---|-----------------------|------------------|------------|------------|
| | | | | | ISO-V Rt | -20°C J | -30°C J |
| U | C1 | > 420 | 500-640 | > 20 | | > 47 | |
| U | M21 | > 460 | 530-680 | > 20 | | | > 47 |

Spulentyp

77 (B 300); 46 (S200)

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

TÜV