

**Normbezeichnung**

|                       |                             |
|-----------------------|-----------------------------|
| <b>EN ISO 14341-A</b> | <b>AWS A5.18 / SFA-5.18</b> |
| G 46 4 M21 4Si1       | ER70S-6                     |
| G 46 2 C1 4Si1        |                             |

**Eigenschaften und Anwendungsbeispiele**

Massivdrahtelektrode für das MSG Schweißen von un- und niedriglegierten Baustählen.  
Geignet für Anwendungen im Stahlbau, Druckbehälter- und Schiffbau.

**Grundwerkstoffe**

Stähle mit einer Streckgrenze < 460 MPa  
 S235JR-S355JR, S235JO-S355JO, S450JO, 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

**Richtanalyse**

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

**Mechanische Gütewerte des Schweißgutes - typische Werte (min. Werte)**

| Zustand | Streckgrenze R <sub>e</sub> | Zugfestigkeit R <sub>m</sub> | Dehnung A<br>(L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> ) | Kerbschlagarbeit ISO-V KV J |       |       |
|---------|-----------------------------|------------------------------|---|-----------------------------|-------|-------|
|         | MPa                         | MPa                          | %   | 20°C                        | -20°C | -40°C |
| u       | 480 (≥ 460)                 | 610 (530 - 680)              | 26 (≥ 20)                                       | 150 (≥ 47)                  |       | ≥ 47  |
| u2      | 470 (≥ 460)                 | 580 (530 - 680)              | 25 (≥ 20)                                       | 110 (≥ 47)                  | ≥ 47  |       |

u unbehandelt, Schweißzustand – Schutzgas M21  
 u2 unbehandelt, Schweißzustand – Schutzgas C1

**Verarbeitungshinweise**

|   |                       |     |                     |
|---|-----------------------|-----|---------------------|
|  | <b>Stromart</b>       | DC+ | <b>Dimension mm</b> |
|   | <b>Schutzgase</b>     | C1  | 0,8                 |
|   | <b>(EN ISO 14175)</b> | M21 | 0,9                 |
|   |                       |     | 1,0                 |
|   |                       |     | 1,2                 |
|   |                       |     | 1,6                 |

**Zulassungen**

TÜV (19789) , DB (42.132.90), CE