

SM-70EN eco

Type: MSG-Drahtelektrode – niedrig- und mittellegierte Stähle



Zulassungsumfang

AWS A5.18 / ASME SFA5.18 ER70S-6
JIS Z3312 YGW12
EN ISO 14341-A G 42 4 C 4Si1 / 14341-A G 46 4 M 4Si1
TÜV ISO 14341-A G 42 4 C1 4Si1 / 14341-A G 46 4 M21 4Si1
DB ISO 14341-A G 42 4 C1 4Si1 / 14341-A G 46 4 M21 4Si1
CE

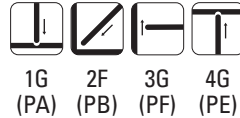
Anwendungsgebiete

- Stahlbau
- Druckbehälterbau
- Automobilindustrie
- Schiffbau

Anwendungsgebiete

- Zum Verbindungs- und Auftragsschweißen von Stählen mit einer Streckgrenze bis 490 MPa

Schweißpositionen



Schweißstrom / Polung

DC +

Schutzgas

100% CO₂
Ar + 20~25% CO₂
ISO 14175 - C1, M21

Abmessungen / Verpackungseinheiten (weitere auf Anfrage)

Ø	Spulen			Fässer		
	5kg (11lbs)	15kg (33lbs)	20kg (44lbs)	250kg (551lbs)	300kg (661lbs)	350kg (771lbs)
0.8 (0.033)	√	√	√	√		√
0.9 (0.035)	√	√	√	√		√
1.0 (0.040)	√	√	√	√		√
1.2 (0.045)	√	√	√	√		√
1.4 (0.052)	√	√	√	√		√
1.6 (1/16)	√	√	√	√		√

Chemische Schweißgutanalyse (%)

C	Si	Mn	P	S
0.08	0.95	1.7	0.012	0.015

Typische mechanische Gütewerte des Schweißgutes

	Streckgrenze Mpa(lbs/in ²)	Zugfestigkeit Mpa(lbs/in ²)	Dehnung (%)	Temp °C(°F)	Kerbschlagarbeit J (ft-lbs)
As welded with 80% Ar + CO ₂	477 (69,000)	540 (86,000)	28.5	-29 (-20)	101 (75)
As welded with 90% Ar + CO ₂	492 (71,300)	585 (85,000)	27.9	-29 (-20)	100 (74)

Verarbeitungshinweise

Abmessung, Polung, Schutzgas	Abstand mm(in)	DV- Geschwindigkeit m/min (in/min)	Spannung (Volt)	Leistung (Ampere)	Abschmelz- leistung kg/hr (lb/hr)
1.2mm (0.045in), DC +					
Mixed Gas (80% Ar + CO ₂)	20 (3/4)	3.7 (145)	17.5	150	1.9 (4.2)
		6.2 (244)	24	200	3.1 (6.8)
		11.2 (440)	30	280	5.6 (12.3)
1.4mm (0.052in), DC +					
Mixed Gas (80% Ar + CO ₂)	20 (3/4)	6.6 (260)	28	250	4.6 (10.1)
		8.7 (343)	32	300	6.0 (13.2)
		9.5 (374)	35	340	6.6 (14.5)
1.6mm (1/16in), DC +					
Mixed Gas (80% Ar + CO ₂)	20 (3/4)	6.2 (244)	30	320	5.6 (12.3)
		6.6 (260)	34	340	6.0 (13.2)
		8.2 (322)	38	390	7.4 (16.3)

SMW

SAW

GMW

GTAW

FCAW

Non-FERROUS

APPENDIX