

INTERWELD SG 2

IW SG 2

EN 440:

G3Si1

AWS A 5.18:

ER70S-6

0,8 mm 15 kg

1,0 mm 15 kg

1,2 mm 15 kg

1,6 mm 15 kg

D300 PLW

Schutzgas:

CO₂ oder

Ar+CO₂ (M 21-

EN 439).

Schweißposition:

←↑→↓

M.610310.1

EIGENSCHAFTEN, ANWENDUNG

Universell (Verbindungs- und Reparaturschweißungen) einsetzbare Drahtelektrode für alle Schweißpositionen (verkupfert).

Baustahl. Kessel-, Schiffs- und Brückenbau. Generell für Stahlkonstruktionen.

SCHWEISSGUTANALYSE (CA. IN GEW. %)

C	Mn	Si	S	P	Cu		Fe		
0,07	1,40	0,80	<0,012	<0,012	0,15		Rest		

MECHANISCHE GÜTEWERTE (REINES SCHWEISSGUT)

Rm(MPa)	Re (MPa)	A5 (%)	KV(J)+20°	KV(J) -20°	KV(J) -40°
560	470	>26	>150	>90	>60

WERKSTOFFE UND SCHWEISSVORSCHRIFTEN

Baustähle	DIN 17100	St 33-1 bis St 55-4
Rohrstähle	DIN 17172	St 210.7 bis St 360
Kesselbleche	DIN 17155	HI, HII, HIII, 17Mn4
Schiffsbaustähle		A, B
Feinkornbaustähle	DIN 17102	StE 255 bis StE 510

IW SG 2

EN 440:

G3Si1

AWS A 5.18:

ER70S-6

0,8 mm 15 kg

1,0 mm 15 kg

1,2 mm 15 kg

1,6 mm 15 kg

D300 PLW

Protective gas:

CO₂ or Ar+CO₂

(M 21-EN 439).

Welding position:

←↑→↓

M.610310.1

DESCRIPTION, APPLICATION

Copper-coated solid wire designed for welding carbon-manganese steels with tensile strength up to 510 N/mm² type Fe 360, Fe 430, Fe 510 (steels group 1 EN 288/3). Suitable for tanks, boilers, steel structural works, earthworks and construction works.

TYPICAL WELD METAL COMPOSITION (IN WEIGHT %)

C	Mn	Si	S	P	Cu		Fe		
0,07	1,40	0,80	<0,012	<0,012	0,15		Bal.		

MECHANICAL PROPERTIES (ALL WELD METAL)

Rm(MPa)	Re (MPa)	A5 (%)	KV(J)+20°	KV(J) -20°	KV(J) -40°
560	470	>26	>150	>90	>60

BASE MATERIALS

Construction steels	DIN 17100	St 33-1 to St 55-4
Tube steels	DIN 17172	St 210.7 to St 360
Boiler, pressure vessel	DIN 17155	HI, HII, HIII, 17Mn4
Ship steels		A, B
St. with high elastic limit	DIN 17102	StE 255 bis StE 510