



### Drahtelektrode

EN ISO 14341-A  
SFA/AWS A5.18  
Werkstoffnummer  
(EN 440)

G 46 3 M G4Si1 / G 42 2 C G4Si1  
ER70S-6  
1.5130  
(G 46 3 M G4Si1 / G 42 2 C G4Si1)

### Kurzcharakteristik

Universell einsetzbare, verkupferte Drahtelektrode für Verbindungsschweißungen an allgemeinen Baustählen, Rohrstählen, Feinkornbaustählen und Schiffsbaustählen. Für höchste Zähigkeitsanforderungen bis zu -50°C unter Mischgas. In Verbindung mit der Großverpackung Marathon Pac sehr gut geeignet für den mechanisierten Einsatz an Schweißstationen und Robotern. Der Schweißdraht ist für das mechanisierte WIG-Schweißen geeignet.

### Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

P235 / S235 - P460 / S460 u. ä.

### Schutzgase nach EN ISO 14175

M2, M3, C1

### Durchmesser [mm]

0,8    1,0    1,2    1,4    1,6

### Stromeignung

= +

### Schweißposition



### Richtanalyse des Drahtes [%]

C	Si	Mn
0,1	1	1,7

### Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Schutzgas	Streckgrenze ReL N/mm <sup>2</sup>	Festigkeit R <sub>m</sub> N/mm <sup>2</sup>	Dehnung A <sub>5</sub> %	Kerbschlagarbeit ISO-V -20°C    -30°C	
					J	J
U	C1	≥ 420	500-640	≥ 20	≥ 47	
U	M21	≥ 460	530-680	≥ 20	≥ 47	≥ 47
S(620°C/15h)	M21	≥ 355	440-570	≥ 22	≥ 47	
N(920°C/0.5h)	M21	≥ 295	360-480	≥ 22	≥ 47	

### Leistungsdaten

Durchmesser 1,0 mm			Durchmesser 1,2 mm			Durchmesser 1,6 mm		
Schweiß- strom A	Spannung V	Abschmelz- leistung kg/h	Schweiß- strom A	Spannung V	Abschmelz- leistung kg/h	Schweiß- strom A	Spannung V	Abschmelz- leistung kg/h
80	18	1,0	120	18	1,2	225	28	2,1
300	32	5,5	380	35	8,0	550	38	11,4

### Spulentyp

46 (S 200); 77 (B 300); 93 (MarathonPac); 93-7 (endless MarathonPac); 94 (Jumbo MarathonPac)

### B61

### Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

CE, Seproz, MRS, ABS, BV, LR, DNV, GL, DB, TÜV