

# SM-70EN

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 2 C 4Si1  
 EN ISO 14341-A G 46 4 M 4Si1  
 TÜV EN ISO 14341-A - G42 2 C1 4Si1 / G46 4 M21 4Si1  
 DB DIN EN ISO 14341-A-G 42 2 C1 4Si1  
 DIN EN ISO 14341-A-G 46 4 M21 4Si1

CE  
 DNV IVY40MS  
 GL 4Y40S

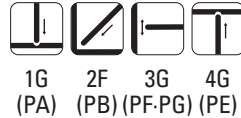
## Anwendungsgebiete

- Stahlbau
- Druckbehälterbau
- Automobilindustrie
- Schiffbau

## Eigenschaften

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

## Schweißpositionen



## Schweißstrom / Polung

DC +

## Schutzgas

100% CO<sub>2</sub>  
 Ar + 20~25% CO<sub>2</sub>  
 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 <sup>2</sup> )	Zugfestigkeit Mpa(lbs/in <sup>2</sup> )	Dehnung (%)	Temp °C(°F)	Kerbschlagarbeit J (ft-lbs)
As welded with 80% Ar + CO <sub>2</sub>	477 (69,000)	540 (86,000)	28.5	-29 (-20)	101 (75)
As welded with 90% Ar + CO <sub>2</sub>	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)
<b>1.2mm (0.045in), DC +</b>					
Mixed Gas (Ar + CO <sub>2</sub> )	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)
<b>1.4mm (0.052in), DC +</b>					
Mixed Gas (Ar + CO <sub>2</sub> )	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)
<b>1.6mm (1/16in), DC +</b>					
Mixed Gas (Ar + CO <sub>2</sub> )	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