Normbezeichnung:

DIN 8559: SG 2
Werkstoff Nr. 1.5125
MSG: EN 440 G3Si1 WIG: EN 1668 W3Si1
AWS-Bezeichnung: ER 70S-6

Anwendungsbereich:

Schweißdraht/stab für Verbindungen an niedrigleg. Stählen im Kessel-, Behälter-, Maschinen- und Fahrzeugbau.

Richtanalyse des Drahtes (%):

C: 0,10 Si: 0,85 Mn: 1,45

Mech. Gütewerte des Schweißgutes (Richtwerte):

Streckgrenze (R_e)	370 - 470 N/mm2
Zugfestigkeit (R_m)	470 - 570 N/mm2
Dehnung (A)(L_o=5d_o)	~ 25%
Kerbschlagarbeit (A_v)	130 - 100 J
Höchste Betr.temp.	450°C (WIG)
Tiefste Betr.temp.	-40°C (WIG)

Empf. Schutzgase:

WIG-Schweißstäbe	I 1
MSG-Drahtelektrode	M 2, C

Grundwerkstoffe:

St 35 - St 55, St 35.4 - St 55.4
StE255 - StE 380
HI - HII, 17Mn 4, 19Mn6
GS 38 - GS 52
S235JRG2 – S355J2
P235GH P265GH P295GH
Feinkorn bis S420N
TÜV-Kennblatt 1000: Gruppe 1-4