

Welding Wire and Electrode																	
MIG / MAG																	
DIN 8559-1	EN 440	DIN 17145	AWS Std.	% C	% Si	% Mn	% P max.	% S max.	% Cr max.	%Mo max.	% Ni max.	% Cu max.	% Sn max.	% Al max.	Tensile (N/mm ²) max.	Elongation (%) (Lo=5d) min.	ROA (%) min.
SG1	G2Si	10MnSi5 (1.5112)	ER70S-3	0.06-0.09	0.50-0.70	1.00-1.30	0.015	0.015	0.10	0.030	0.10	0.15	0.10	0.0050	510	35	78
SG2	G3Si1	11MnSi6 (1.5125)	ER70S-6	0.06-0.09	0.80-0.90	1.40-1.55	0.015	0.02	0.10	0.030	0.10	0.15	0.10	0.0050	530	35	78
SG3	G4Si1	10MnSi7 (1.5130)	ER70S-6	0.06-0.09	0.80-1.00	1.60-1.75	0.015	0.015	0.10	0.030	0.10	0.15	0.10	0.0050	540	35	77
ARC WELDING																	
DIN 8557-1	EN 756	DIN 17145	AWS Std.	% C	% Si	% Mn	% P max.	% S max.	% Cr max.	%Mo max.	% Ni max.	% Cu max.	% Sn max.	% Al max.	Tensile (N/mm ²) max.	Elongation (%) (Lo=5d) min.	ROA (%) min.
S1	S1	RRSD10 (1.0351)	EL12	0.06-0.09	0.08 max	0.40-0.60	0.015	0.015	0.10	0.030	0.10	0.15	0.10	0.010	430	30	70
S2	S2	11Mn4 (1.0494)	EM12	0.07-0.10	0.10 max	0.80-1.20	0.015	0.015	0.10	0.030	0.10	0.15	0.10	0.010	480	30	70
S3	S3	12Mn6 (1.0496)		0.08-0.14	0.08-0.22	1.35-1.65	0.015	0.015	0.10	0.030	0.10	0.15	0.10	0.010	500	30	70
S2Si	S2Si	11Mn4Si (1.0492)	EM12K	0.08-0.14	0.18-0.37	0.83-1.15	0.015	0.015	0.10	0.030	0.10	0.15	0.10	0.010	480	30	70
S2Mo	S2Mo	11MnMo45 (1.5425)	EA2	0.07-0.15	0.05-0.15	0.80-0.90	0.015	0.015	0.10	0.45-0.60	0.10	0.15	0.10	0.010	530	25	65
ELECTRODE																	
DIN 8554-1	EN 499	DIN 17145	AWS Std.	% C	% Si	% Mn	% P max.	% S max.	% Cr max.	%Mo max.	% Ni max.	% Cu max.	% Sn max.	% Al max.	Tensile (N/mm ²) max.	Elongation (%) (Lo=5d) min.	ROA (%) min.
G1	E	RSD7 (1.0324)	EL12	0.05-0.09	0.05-0.17	0.38-0.62	0.015	0.015	0.10	0.030	0.1	0.15	0.015	0.010	400	30	75