

WELDING WIRE STEELS
Applications

- Welding Wire
- Stick Electrode

Kalite Quality	Eşdeğer Kaliteler Equivalent Qualities	Malzeme No Material No.	%C	%Si	%Mn	%P	%S	%Ni	%Cr	%Cu	%Mo	%B	%Ti
S1	AWS A5. 17 EL 12 JIS 3503 SWRY 11 DIN 17145 RRSD10	1.0323 1.0351	0.06- 0.12	0.05 max	0.35- 0.60	0.030 max	0.030 max	0.15 max	0.15 max	0.20 max	-	-	-
S2	AWS A5.17 EM 12 DIN 17145 11Mn4	10.494	0.07- 0.15	0.10 max	0.80- 1.20	0.030 max	0.030 max	0.15 max	0.15 max	0.20 max	-	-	-
S3	DIN 17145 11Mn6	10.496	0.08- 0.14	0.08-0.22	1.35- 1.65	0.030 max	0.030 max	0.15 max	0.15 max	0.20 max	-	-	-
S2Si	AWS A5.17 EM 12K DIN 17145 11Mn4	10.492	0.07- 0.15	0.20-0.30	0.80- 1.20	0.030 max	0.030 max	0.15 max	0.15 max	0.20 max	-	-	-
S2Mo	AWS A5.23 EA2 DIN 17145 11MnMo45	15.425	0.08- 0.15	0.05-0.25	0.80- 1.20	0.025 max	0.025 max	0.15 max	0.15 max	0.20 max	0.45- 0.65	-	-
S2MoTiB	-	-	0.05- 0.15	0.10-0.30	1.00- 1.20	0.025 max	0.025 max	0.10 max	0.10 max	0.12 max	0.45- 0.65	0.010- 0.020	0.10- 0.20
SG2	AWS A5.18 ER70S-6 EN440 G3Si1 DIN 17145 11MnSi6	15.125	0.07- 0.14	0.70-1.00	1.30- 1.60	0.025 max	0.025 max	0.15 max	0.15 max	0.20 max	0.15 max	-	-
SG3	AWS A5.18 ER70S-6 EN440 G4Si1 DIN 17145 11MnSi7	15.130	0.07- 0.14	0.80-1.20	1.60- 1.90	0.025 max	0.025 max	0.15 max	0.15 max	0.20 max	0.15 max	-	-
ER110SG	-	-	0.10 max	0.80 max	1.60 max	0.010 max	0.010 max	1.90- 2.00	0.30- 0.40	0.25- 0.35	0.30- 0.50	-	0.10 max