

Schweißstäbe für das Schutzgasschweißen WIG			DR-SG NiCu			
Normbezeichnungen	EN ISO 636-A		: W3Ni1			
	AWS/ASME-A5.28		: ER 80 S-Ni1			
Eigenschaften/ Anwendungen	WIG-Schweißstab zum Schweißen von wetterfesten Bau- und Sonderstählen. Erhöhte Korrosionsbeständigkeit an Luft durch den Kupferanteil.					
Drahtanalyse (Richtwerte)	C	Si	Mn	P	S	Ni
	0,06-0,14	0,50-0,90	1,00-1,60	0,020	0,020	0,80-1,50
	Cr	Mo	V	Cu	Al	
	0,150	0,150	0,030	0,350	0,020	
Mechanische Gütwerte des reinen Schweißgutes	Schutzgas		Argon			
	Streckgrenze Re		>450 MPa			
	Zugfestigkeit Rm		>550 MPa			
	Dehnung A (Lo=5do)		> 16 %			
Schutzgase	Kerbschlagarbeit ISO-V Av		> 80 J bei 20 °C			
	Argon nach EN ISO 14175					
	Zulassungen					
	Ausbringung					
Stromart/Polung Schweißpositionen	DC (=) -					
	PA, PB, PC, PE, PF, (PG) nach EN ISO 6947					
Empfohlene Arbeitsparameter	1G, 1F, 2F, 2G, 4G, 3G, (3G) nach ASME IX					
	Werkstoffe					
Lieferformen	siehe Produktinformation					
	gerichtete Stäbe mit einer Länge von 1.000 mm in Kartons à 25,00 kg, andere Längen auf Anfrage					
Durchmesser in mm: 0,80 - 1,00 - 1,20 - 1,60 - 2,00 - 2,40 - 3,00						

Alle Informationen der Datenblätter entsprechen dem heutigen Kenntnisstand und können ohne vorherige Ankündigung geändert werden. Die Datenblätter geben die Anforderungen der jeweiligen Norm für das reine Schweißgut wieder. Die Gewährleistung bestimmter Eigenschaften und Gütwerte, sowie Zusagen der Eignung für einen bestimmten Verwendungszweck bedürfen stets besonderer schriftlicher Vereinbarung. (01.2021)