

Schweißstäbe für das Schutzgasschweißen WIG		DR-SG 1	
Normbezeichnungen	EN ISO 636-A Werkstoff-Nr. AWS/ASME-A5.18	: W2Si : 1.5112 : ER 70 S-3	
Eigenschaften/ Anwendungen	WIG-Schweißstab für Verbindungsschweißungen an allgemeinen Bau- und Rohrstählen.		
Drahtanalyse (Richtwerte)	C 0,06-0,14 Cr 0,150	Si 0,50-0,80 Mo 0,150 Ti+Zr 0,150	Mn 0,90-1,30 V 0,030
Mechanische Gütwerte des reinen Schweißgutes	Schutzgas Streckgrenze Re Zugfestigkeit Rm Dehnung A (Lo=5do) Kerbschlagarbeit ISO-V Av	Argon >360 MPa >440 MPa > 23 % > 80 J bei 20 °C	
Schutzgase	Argon nach EN ISO 14175		
Zulassungen			
Ausbringung			
Stromart/Polung Schweißpositionen	DC (=) - PA, PB, PC, PE, PF, (PG) nach EN ISO 6947 1G, 1F, 2F, 2G, 4G, 3G, (3G) nach ASME IX		
Empfohlene Arbeitsparameter			
Werkstoffe	siehe Produktinformation		
Lieferformen	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 lieferbare Drahtoberflächen: verkupfert		
Statistische Warennummer: 72173041			

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)