

Gasschweißstäbe			DR-G III			
Normbezeichnungen	EN ISO 20378 Werkstoff-Nr. AWS/ASME-A5.2		: OIII : 1.6215 : R 60-G			
Eigenschaften/ Anwendungen	Gasschweißstab für Verbindungsschweißungen an Werkstoffen mit hohen Anforderungen. Zähflüssiges Schweißbad. Geringe Porenneigung.					
Drahtanalyse (Richtwerte)	C 0,05-0,15 Cr 0,150	Si 0,05-0,25 Mo 0,300	Mn 0,95-1,25 V 0,030	P 0,020 Cu 0,350	S 0,020	Ni 0,35-0,80
Mechanische Gütwerte des reinen Schweißgutes	Streckgrenze Re Zugfestigkeit Rm Dehnung A (Lo=5do) Kerbschlagarbeit ISO-V Av		>310 MPa >470 MPa > 20 % > 65 J bei 20 °C			
Schutzgase	Acetylen und Sauerstoff					
Zulassungen	VdTÜV-Eignungsprüfung, DB-Zulassung, CE-Zeichen					
Ausbringung						
Stromart/Polung Schweißpositionen						
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: 1,60 - 2,00 - 2,40 - 3,00 - 4,00 - 5,00 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)