

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	P 0,025	S 0,025 Al 0,020 Ni 0,150
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	DB-Zulassung, CE-Zeichen				
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				
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)