

<b>Schweißstäbe für das Schutzgasschweißen WIG</b>		<b>DR-SG 3</b>			
<b>Normbezeichnungen</b>	EN ISO 636-A Werkstoff-Nr. AWS/ASME-A5.18		: W4Si1 : 1.5130 : ER 70 S-6		
<b>Eigenschaften/ Anwendungen</b>	WIG-Schweißstab für Verbindungsschweißungen an allgemeinen Bau- und Rohrstählen, sowie an Feinkornbaustählen.				
<b>Drahtanalyse (Richtwerte)</b>	C 0,06-0,14 Cr 0,150	Si 0,80-1,20 Mo 0,150 Ti+Zr 0,150	Mn 1,60-1,90 V 0,030	P 0,025 S 0,025 Al 0,020	Ni 0,150
<b>Mechanische Gütwerte des reinen Schweißgutes</b>	<b>Schutzgas</b> Streckgrenze Re Zugfestigkeit Rm Dehnung A (Lo=5do) Kerbschlagarbeit ISO-V Av	Argon >460 MPa >560 MPa > 27 % > 47 J bei 20 °C			
<b>Schutzgase</b>	Argon nach EN ISO 14175				
<b>Zulassungen</b>					
<b>Ausbringung</b>					
<b>Stromart/Polung Schweißpositionen</b>	DC (=) - PA, PB, PC, PE, PF, (PG) nach EN ISO 6947 1G, 1F, 2F, 2G, 4G, 3G, (3G) nach ASME IX				
<b>Empfohlene Arbeitsparameter</b>					
<b>Werkstoffe</b>	siehe Produktinformation				
<b>Lieferformen</b>	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 - 4,00				
<b>Statistische Warennummer: 72173041</b>					

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)