

<b>Gasschweißstäbe</b>		<b>DR-G IV</b>				
<b>Normbezeichnungen</b>	EN ISO 20378 Werkstoff-Nr. AWS/ASME-A5.2		: OIV : 1.5425 : R 60-G			
<b>Eigenschaften/ Anwendungen</b>	Mo-legierter Gasschweißstab für Verbindungsschweißungen an warmfesten Stählen, wie 16 Mo 3. Zähflüssiges Schweißbad. Betriebstemperatur bis 500 °C.					
<b>Drahtanalyse (Richtwerte)</b>	C 0,08-0,15 Cr 0,150	Si 0,10-0,25 Mo 0,45-0,65	Mn 0,90-1,20 V 0,030	P 0,020 Cu 0,350	S 0,020	Ni 0,300
<b>Mechanische Gütwerte des reinen Schweißgutes</b>	Streckgrenze Re Zugfestigkeit Rm Dehnung A (Lo=5do) Kerbschlagarbeit ISO-V Av		>300 MPa >440 MPa > 22 % > 39 J bei 20 °C			
<b>Schutzgase</b>	Acetylen und Sauerstoff					
<b>Zulassungen</b>						
<b>Ausbringung</b>						
<b>Stromart/Polung Schweißpositionen</b>						
<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: 1,60 - 2,00 - 2,40 - 3,00 - 4,00 - 5,00					
<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)