

<b>Schweißstäbe für das Schutzgasschweißen WIG</b>	<b>DR-SG 80 X</b>																																																
<b>Normbezeichnungen</b>	EN ISO 16834-A : WMn4Ni1,5CrMo T AWS/ASME-A5.28 : ER 120 S-G																																																
<b>Eigenschaften/ Anwendungen</b>	WIG-Schweißstab zum Verbindungsschweißen von hochfesten Feinkornbaustählen mit einer Mindeststreckgrenze von 770 MPa. Gute Zähigkeitswerte auch bei - 40 °C. Bitte beachten Sie die Richtlinien des STAHL-EISEN-Werkstoffblattes (SEW) 088 für die Verarbeitung von Feinkornbaustählen.																																																
<b>Drahtanalyse (Richtwerte)</b>	<table style="margin: auto; border: none;"> <tr> <td>C</td> <td>Si</td> <td>Mn</td> <td>P</td> <td>S</td> <td>Ni</td> </tr> <tr> <td>0,120</td> <td>0,50-0,80</td> <td>1,60-2,10</td> <td>0,015</td> <td>0,018</td> <td>1,30-1,90</td> </tr> <tr> <td>Cr</td> <td>Mo</td> <td>V</td> <td>Cu</td> <td>Al</td> <td></td> </tr> <tr> <td>0,15-0,40</td> <td>0,30-0,65</td> <td>0,030</td> <td>0,300</td> <td>0,120</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Ti</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>0,100</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Zr</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>0,100</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </table>	C	Si	Mn	P	S	Ni	0,120	0,50-0,80	1,60-2,10	0,015	0,018	1,30-1,90	Cr	Mo	V	Cu	Al		0,15-0,40	0,30-0,65	0,030	0,300	0,120		Ti						0,100						Zr						0,100					
C	Si	Mn	P	S	Ni																																												
0,120	0,50-0,80	1,60-2,10	0,015	0,018	1,30-1,90																																												
Cr	Mo	V	Cu	Al																																													
0,15-0,40	0,30-0,65	0,030	0,300	0,120																																													
Ti																																																	
0,100																																																	
Zr																																																	
0,100																																																	
<b>Mechanische Gütwerte des reinen Schweißgutes</b>	<table style="width: 100%; border: none;"> <tr> <td style="width: 50%;"><b>Schutzgas</b></td> <td style="width: 50%;">Argon</td> </tr> <tr> <td><b>Streckgrenze Re</b></td> <td>&gt;770 MPa</td> </tr> <tr> <td><b>Zugfestigkeit Rm</b></td> <td>&gt;830 MPa</td> </tr> <tr> <td><b>Dehnung A (Lo=5do)</b></td> <td>&gt; 16 %</td> </tr> <tr> <td><b>Kerbschlagarbeit ISO-V Av</b></td> <td>&gt; 40 J bei -40 °C</td> </tr> </table>	<b>Schutzgas</b>	Argon	<b>Streckgrenze Re</b>	>770 MPa	<b>Zugfestigkeit Rm</b>	>830 MPa	<b>Dehnung A (Lo=5do)</b>	> 16 %	<b>Kerbschlagarbeit ISO-V Av</b>	> 40 J bei -40 °C																																						
<b>Schutzgas</b>	Argon																																																
<b>Streckgrenze Re</b>	>770 MPa																																																
<b>Zugfestigkeit Rm</b>	>830 MPa																																																
<b>Dehnung A (Lo=5do)</b>	> 16 %																																																
<b>Kerbschlagarbeit ISO-V Av</b>	> 40 J bei -40 °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																																																
<b>Statistische Warennummer: 72299090</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)