

Schweißstäbe für das Schutzgasschweißen WIG		DR-SG 100 X/26				
Normbezeichnungen	EN ISO 16834-A : W Z Mn4Ni2,5CrMo AWS/ASME-A5.28 : ~ER 140 S-G					
Eigenschaften/ Anwendungen	WIG-Schweißstab zum Verbindungsschweißen von hochfesten Feinkornbaustählen mit einer Mindeststreckgrenze von 980 MPa. Hohe Rissicherheit auch bei höchster Festigkeit. Gute Zähigkeitswerte auch bei - 40 °C. Bitte beachten Sie die Richtlinien des STAHL-EISEN-Werkstoffblattes (SEW) 088 für die Verarbeitung von Feinkornbaustählen.					
Drahtanalyse (Richtwerte)	C 0,100	Si 0,600	Mn 1,900	P 0,010	S 0,010	Ni 2,600
	Cr 0,500	Mo 0,550		Cu		
Mechanische Gütwerte des reinen Schweißgutes	Schutzgas Streckgrenze Re Zugfestigkeit Rm Dehnung A (Lo=5do) Kerbschlagarbeit ISO-V Av		Argon >980 MPa >1050 MPa > 15 % > 40 J bei -40 °C			
Schutzgase	Argon nach EN ISO 14175					
Zulassungen						
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: 1,00 - 1,14 - 1,20 - 1,40 - 1,60 - 2,00 - 2,40 - 3,20					
Statistische Warennummer: 72299090						

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)