

## AX-G I

Werkstoff.-Nr.: 1.0324

### Normen / Standards

EN ISO 20378:	O I
AWS A5.2:	R45-G

### Eigenschaften

Schweißstab aus niedriglegiertem Stahl zum Gas-Schweißen unlegierter Stähle.  
Schweißgut für Betriebstemperaturen bis 350°C. Dünnpflüssiges Schweißgut.

### Wichtige Grundwerkstoffe / Wichtige Anwendungsgebiete

S235JR, P195TR1-P235TR1  
ASTM A 29 Gr. 1013; A 510 Gr. 1013, A 711 Gr. 1013.

### Richtanalyse des Schweißstabes / der Drahtelektrode in %

C	Si	Mn
0,07	0,07	0,49

### Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes (typische Werte)

Dehngrenze $R_{p0,2}$	[MPa]	280
Zugfestigkeit $R_m$	[MPa]	400
Dehnung A ( $L_0 = 5d_0$ )	[%]	20
Kerbschlagarbeit KV	[J]	30 bei -20°C

Schweißgas: Acetylen-Sauerstoff-Gemisch, Wärmebehandlung: unbehandelt

### Verarbeitungshinweise

Schweißgase: Acetylen-Sauerstoff-Gemisch

Flammeinstellung: Neutral

### Zulassungen

(Aktuellen Umfang bei Bedarf anfordern)

### Lieferformen

Stäbe	Ø mm x 1000mm	1,6	2,0	2,4	3,0	4,0	5,0
-------	---------------	-----	-----	-----	-----	-----	-----

Weitere Abmessungen auf Anfrage