

AX-G II

Werkstoff.-Nr.: 1.0492

Normen / Standards

EN ISO 20378:	O II
AWS A5.2:	R60-G

Eigenschaften

Das Schweißgut hat höhere mechanische Güterwerte, ist nicht so dünnflüssig und somit besser geeignet zum Schweißen in Zwangspositionen als AX-G I. Der Schweißstab lässt sich fast spritzerfrei verschweißen.

Wichtige Grundwerkstoffe / Wichtige Anwendungsgebiete

S235JR-S275JR, P195TR1-P265TR1

ASTM A 29 Gr. 1013; A 510 Gr. 1013, A 711 Gr. 1013, A 501 Gr. B; A 512 Gr. 1021; A 513 Gr. 1021; A 572 Gr. 65; A 633 Gr. A: A 709 Gr. 50.

Richtanalyse des Schweißstabes / der Drahtelektrode in %

C	Si	Mn
0,09	0,16	1,04

Mechanische Güterwerte des reinen Schweißgutes (typische Werte)

Dehngrenze $R_{p0,2}$	[MPa]	330
Zugfestigkeit R_m	[MPa]	450
Dehnung A ($L_0 = 5d_0$)	[%]	20
Kerbschlagarbeit KV	[J]	50 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