

AX-WSG2

Werkstoff.-Nr.: 1.5125

Normen / Standards

EN ISO 636-A:	W 42 4 W3Si1
AWS A5.18:	ER70S-6

Eigenschaften

Schweißstab für Verbindungen an un- und niedriglegierten Stählen im Kessel-, Behälter-, Konstruktions- und Fahrzeugbau.

Wichtige Grundwerkstoffe / Wichtige Anwendungsgebiete

S235JR-S355JR, S235JO-S355JO, S235J2-S355J2, S275N-S420N, S275M-S420M, S275NLS420NL, S275ML-S420ML, P235GH-P355GH, P275NL1-P355NL1, P275NL2-P355NL2, P215NL, P265NL, P355N, P285NH-P420NH, P195TR1-P265TR1, P195TR2-P265TR2, P195GH-P265GH, L245NB-L415NB, L245MB-L415MB, GE200-GE240.

ASTM A 106 Gr. A, B, C; A 181 Gr. 60, 70; A 283 Gr. A, C; A 285 Gr. A, B, C; A 350 Gr. LF1, LF2; A 414 Gr. A, B, C, D, E, F, G; A 501 Gr. B; A 513 Gr. 1018; A 516 Gr. 55, 60, 65, 70; A 573 Gr. 58, 65, 70; A 588 Gr. A, B; A 633 Gr. A, C, D, E; A 662 Gr. A, B, C; A 707 Gr. L1, L2, L3; A 711 Gr. 1013; A 841 Gr. A, B, C; API 5 L Gr. B, X42, X52, X56, X60.

Richtanalyse des Schweißstabes in %

C	Si	Mn
0,08	0,9	1,5

Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes (typische Werte)

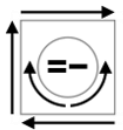
Dehngrenze $R_{p0,2}$	[MPa]	450
Zugfestigkeit R_m	[MPa]	550
Dehnung A ($L_0 = 5d_0$)	[%]	25
Kerbschlagarbeit KV	[J]	80 bei -40°C

Schutzgas: 100% Argon, Wärmebehandlung: unbehandelt

Verarbeitungshinweise

WIG:

Schutzgase: I1 (100%Argon)
nach ISO 14175



Zulassungen

(Aktuellen Umfang bei Bedarf anfordern)

Lieferformen

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

Weitere Abmessungen auf Anfrage