

AX-G I 1.0324

EN 12536	O I
Werkstoffnummer	1.0324
AWS A5.2	R45-G

Anwendungsgebiet

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

Zusammensetzung des Schweißstab (Richtwerte in %)

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

Wichtige Grundwerkstoffe

S235JR, P195TR1-P235TR1

ASTM A 29 Gr. 1013; A 510 Gr. 1013, A 711 Gr. 1013

Werkstoffeigenschaften

Wärmebehandlung	unbehandelt	Mechanische Gütwerte des Schweißgutes nach EN ISO 15792-1
Prüftemperatur	20°C	
Streckgrenze R _{eH}	[MPa]	260
Zugfestigkeit R _m	[MPa]	400
Dehnung A (L ₀ = 5d ₀)%	[%]	15
Kerbschlagzähigkeit Av	[J]	35

Anwendbare Schutzgase

Acetylen-Sauerstoff-Gemisch, neutrale Flamme

Zulassung

(Aktuellen Umfang bei Bedarf anfordern)

Lieferform

Stäbe	Ø mm x1000mm	1,6	2,0	2,4	3,0	4,0	5,0	6,0
-------	--------------	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----

Paketinhalt je 25kg