

AX-G III

Werkstoff.-Nr.: 1.6215

Normen / Standards

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

Eigenschaften

Nickellegierter Schweißstab zum Autogengas-Schweißen unlegierter und niedriglegierten Stähle. Schweißgut für Betriebstemperaturen bis 350°C.

Dieser spritzerfrei verschweißbare Gasschweißstab ist auf Grund seines zähen Ausfließverhaltens besonders zum Schweißen in Zwangslagen im Rohrleitungsbau geeignet.

Idealer Schweißstab für die Gas- und Heizungsinstallation, für Lüftungsbau, Kessel- und Behälterbau.

Wichtige Grundwerkstoffe / Wichtige Anwendungsgebiete

S235JR-S275JR, S235J0-S275J0, P195TR1-P265TR1, L245NB, L245MB

ASTM A 29 Gr. 1013, 1016; A 283 Gr. C, D; A 510 Gr. 1013, A 711 Gr. 1013, A 501 Gr. B; A 512 Gr. 1021; A 513 Gr. 1016, 1021; A 572 Gr. 42, 65; A 633 Gr. A, C; A 659 Gr. 1016; A 709 Gr. 36, 50.

Richtanalyse des Schweißstabes / der Drahtelektrode in %

C	Si	Mn	Ni
0,09	0,11	1,08	0,39

Mechanische Güterwerte des reinen Schweißgutes (typische Werte)

Dehngrenze $R_{p0,2}$	[MPa]	330
Zugfestigkeit R_m	[MPa]	510
Dehnung A ($L_0 = 5d_0$)	[%]	22
Kerbschlagarbeit KV	[J]	70 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