

WIG-Stab aus niedriglegiertem Stahl zum Schweißen un- und niedriglegierter Stähle.
Alterungsbeständiges Schweißgut für Betriebstemperaturen von -50°C bis +450°C.

Normbezeichnung

Werkstoff-Nummer	1.5125
DIN 8559	WSG 2
EN 440	W3Si1
EN ISO 636-A	W 38 5 W3Si1
AWS / ASME SFA-5.18	ER 70 S-6

Wichtigste Grundwerkstoffe

S 185, S 235JRG2, S235S, 235J2G3, P265S, P235TR1, P235TR2, 265TR1, P265TR2, L210GA, P235GH, 195GH, L245MB, C21, L245NB, L245GA, P275N, P280GH, L290MB, P295GH, L290NB, S355NL, P355N, P355NL1, S355J2G3, P245GH, GS 38, P265GH, C22.3, GS45, P215NL, P255QL, P265NL, P250GH, C22.8, S275JR, P275SL, S275J2G3, S275NL, GP240GH, X42, P305GH, P355GH, S355N, L360MB, L360NB,

Mechanische Güterwerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Schutzgas Wärmebehandlung Prüftemperatur		[°C]	M 33 unbehandelt +20°C	M 33 unbehandelt 0°C
Streckgrenze	R _{eH}	[N/mm ²]	510	
Zugfestigkeit	R _m	[N/mm ²]	580	
Bruchdehnung	A ₅	[%]	27	
Kerbschlagarbeit	A _V	[J]	150	100

Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

C	Si	Mn
0,1	0,8	1,5

Anwendbare Schutzgase

I 1

Zulassung

TÜV, DB, CE

Schweißstab-Maße, Verpackungseinheit

Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Paketinhalt [kg]
1,00	1000	25,0
1,20	1000	25,0
1,60	1000	25,0
2,00	1000	25,0
2,40	1000	25,0
3,20	1000	25,0