

MT-WSG 2

1.5125

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
EN ISO 636-A	W 46 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 Gütewerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Schutzgas Wärmebehandlung Prüftemperatur		[°C]	unbehandelt +20°C	unbehandelt - 50°C
0,2%-Dehngrenze	R _{p0,2}	MPa	>420	
Zugfestigkeit	R _m	MPa	500-600	
Bruchdehnung	A ₅	[%]	>20	
Kerbschlagarbeit	A _v	[J]		>47

Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

C	Si	Mn
0,06-0,14	0,7-1,0	1,3-1,6

Anwendbare Schutzgase WIG

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

Schweißpositionen nach DIN EN ISO 6947 WIG PA, PB, PC, PE, PF

Stromart/Polung WIG

= -

3