

**Normbezeichnung**

<b>EN 20378</b>	<b>AWS A5.2 / SFA-5.2</b>
O IV	R60-G

**Eigenschaften und Anwendungsbeispiele**

Verkupferter, Mo- legierter Gasschweißstab bevorzugt für Rohrschweißungen mit höheren Prüfanforderungen. Zähflüssiges Schweißbad. Zugelassen im Langzeitbereich für Betriebstemperaturen bis 500 °C.

**Grundwerkstoffe**

Unlegierte und warmfeste Baustähle mit Streckgrenzen bis zu 295 MPa.

16Mo3, S235JR-S275JR, S275N, S275M, P195GH-P295GH, P195TR1-P265TR1, P195TR2-P265TR2, GE200-GE240  
 ASTM A 29 Gr. 1013, 1016; A 106 Gr. C; A; A 182 Gr. F1; A 283 Gr. B, C; A 501 Gr. B; A 510 Gr. 1013; A 512 Gr. 1021, 1026; A 513 Gr. 1021, 1026; A 633 Gr. C; A 709 Gr. 36, 50; A 711 Gr. 1013

**Richtanalyse**


	C	Si	Mn	Mo
Gew.-%	0,12	0,15	1,0	0,5

**Mechanische Gütewerte des Schweißgutes - typische Werte (min. Werte)**

Zustand	Streckgrenze R <sub>e</sub>	Zugfestigkeit R <sub>m</sub>	Dehnung A (L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> )	Kerbschlagarbeit ISO-V KV J
		MPa	%	20 °C
u	330 (≥ 295)	470 (≥ 400)	24 (≥ 20)	60 (≥ 39)

u unbehandelt, Schweißzustand

**Verarbeitungshinweise**

	<b>Stabprägung</b>	+ O IV / R60-G	<b>Dimension mm</b>
			2,0 × 1000
			2,5 × 1000
			3,2 × 1000
			4,0 × 1000

**Zulassungen**

TÜV (0146.12), DB (70.132.09), CE