

Schweißstab für WIG-Schweißverfahren

Normzeichen:	DIN EN 1668	W 42 4 W3Si1
	DIN 8559	WSG2- I Y 42 65
	AWS/ASME SFA-5.18	ER 70 S-6
	Vergleichbare Werkstoffnummer:	1.5125

Anwendungsbereich und Eigenschaften:

Niedriglegierter Schweißstab für das WIG-Verfahren zum Verbindungs- und Auftragschweißen von Bau- und Rohrstählen. Der OE-SG 2 ist unter Verwendung von Reinargon (Argon R) zu verschweißen.

Werkstoffe:

EN-Bezeichnung	DIN-Bezeichnung	EN-Bezeichnung	DIN-Bezeichnung
S185	St 33	S235 bis S355	St 37-2 bis St 52-3
E295, E335	St 50, St 60*	P295GH, P355GH	17 Mn 4, 19 Mn 5
P235GH, P265GH	H I, H II	P235 bis P355	St 37.4 bis St 52.4
S235 bis S355	St 37.0 bis St 52.0	–	St 55*, St 55.4*
P235, P265	St 35.8, St 45.8	–	St E 380
L210 bis L360	StE210.7(TM)-StE360.7(TM)	S(P)275 bis S(P)355	StE 285 bisStE 355
–	StE 255	–	A, B, D, E
–	X 42, X 46	GP240R	GS-45
–	GS-38, GS-52	–	–

*Je nach Blechdicke auf 150–300 °C vorwärmen

Bitte beachten Sie die zulässigen Betriebstemperaturen für Schweißzusatzwerkstoff und Grundwerkstoff

Eignungsprüfungen: TÜV, UDT

Zulassungen: DB

Hinweise zu den Zulassungen sind dem Anhang zu entnehmen.

Stabanalyse (Richtwerte in %):

C	Si	Mn	P	S
0,06–0,12	0,7–1,0	1,3–1,6	< 0,025	< 0,025

Schweißgutanalyse (Richtwerte in %):

C	Si	Mn	P	S
0,06–0,12	0,7–1,0	1,3–1,6	< 0,025	< 0,025

Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes (Einzelwerte sind Richtwerte):

Wärmebehandlung	Streckgrenze [N/mm ²]	Zugfestigkeit [N/mm ²]	Bruchdehnung A ₅ [%]	Kerbschlagarbeit ISO-V [Joule]	
				+ 20 °C	-40 °C
U	> 420	500–640	> 22	> 80	> 47

U = unbehandelt (Schweißzustand)

Analyse und mechanische Güterwerte gelten für die Verwendung von Schutzgas:

DIN EN 439-11 (100 Vol.% Argon)

Schutzgas nach DIN EN 439: I1 (ARCAL 1)

Verbrauch: ca. 10 l/min

Lieferform:

Schweißstäbe						
Durchmesser [mm]	1,6	2,0	2,4	3,0	3,2	4,0
Länge [mm]						1000
Paketgewicht ca. [kg]						25

Weitere Lieferformen auf Anfrage

Stromart/Polung/Schweißpositionen:

