

Schweißzusatzstab zum Schweißen von niedriglegierten Stählen
WIG-N



Eigenschaften:

Schweißzusatzstab zum Schweißen von niedriglegierten Stählen. Die Einsatzbereiche sind vorwiegend Verbindungs- und Auftragsschweißungen an Kesselblechen sowie an Bau- und Rohrstählen. Auch für Feinkornbaustähle geeignet.

1.5125	Grundwerkstoffe:	Mechanische Güterwerte
Normbezeichnung:	allgemeine Baustähle: S 185 - E 355; S 255 N - S 355 N, P 255 NH - P 355 N Kesselbleche: P 235 GH, P 265 GH, P 295 GH, P 310 GH Rohrstähle: L 210, L 360GA Schiffsbaustähle: A, B, D, E Stahlguss: 1.0420 (GS 38) - 1.0552 (GS 52)	Streckgrenze: > 420 MPa Zugfestigkeit: 500-640 MPa Dehnung: 20 - 22 % Kerbschlagarbeit: > 47 J (-50 °C)
DIN EN ISO 14341-A: W 42 5 W3 Si 1 EN 1668: W 42 5 W3 Si 1 AWS A - 5.18: ER 70 S-6		

Schweißpositionen



Stromart/Polung:

DC (-)

Art.-Nr.	Bezeichnung	Maße	Länge
350010	WIG-N	ø 1,00 mm	1.000 mm
350015	WIG-N	ø 1,60 mm	1.000 mm
350020	WIG-N	ø 2,00 mm	1.000 mm
350024	WIG-N	ø 2,40 mm	1.000 mm
350032	WIG-N	ø 3,00 mm	1.000 mm