

WIG- Schweißstäbe un- und niedriglegierte Stähle

WIG-Schweißstab für un- und niedriglegierte Stähle und Stahlguss bis 420 MPa Streckgrenze. Gute Kaltzähigkeit bis - 40 °C.

Normbezeichnungen	
EN ISO	636-A: W 42 4 W3Si1
AWS	A5.18: ER 70S-6

Zulassungen	Grad
DB	●
TÜV	●

CE

Chemische Zusammensetzung (typische Werte in %)

C	Mn	Si	P	S
0.08	1.5	0.9	≤ 0.025	≤ 0.025

Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes

Wärmebehandlung	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%) A5 (%)	Kerbschlagarbeit ISO-V (J)	
				+20 °C	-40 °C
Unbehandelt	≥ 420	500-640	≥ 24	≥ 90	≥ 47

Schutzgas 100% Ar








Schutzgase - EN ISO 14175 : I1

Werkstoffe

S(P)235 - S(P)420

GP240; GP280

Lagerung/Rücktrocknung
Trocken lagern

Stromart/Polung/Schweißposition						
DC-						
						
PA	PB	PC	PD	PE	PF	PG

Lieferform

gemäß Kapitel "Lieferform" und Preisliste