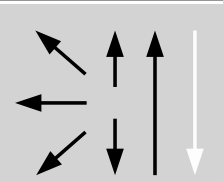


Normbezeichnungen						
<b>EN ISO 636-A</b>	<b>EN ISO 636-B</b>		<b>AWS A5.18</b>	<b>AWS A5.18M</b>		
W 46 5 W2Si	W 55A 5U W3		ER70S-3	ER48S-3		
Eigenschaften und Anwendungsgebiete						
<p>Verkupferter Schweißstab für das Schweißen von unlegierten und niedriglegierten Stählen. Der WIG- Stab eignet sich für dünnwandige Bleche und Rohre sowie für Wurzelschweißungen. Der relativ niedrige Si-Gehalt macht den Schweißstab besonders geeignet für Schweißverbindungen, die nachträglich emailliert oder verzinkt werden sollen. Die WIG- Stäbe sind besonders für Wurzelschweißungen zu empfehlen (zugelassen bis <math>-50\text{ °C}</math>).</p> <p>BÖHLER EML 5 ist auch für den Einsatz in Sauer gas geeignet (HIC- Test nach NACE TM-02-84). Es sind ebenfalls Werte für den SSC- Test verfügbar.</p>						
Grundwerkstoffe						
<p>Stähle bis zu einer Streckgrenze von 460 MPa (67 ksi)            S235JR-S355JR, S235JO-S355JO, S235J2-S355J2, S275N-S460N, S275M-S460M, S275NL-S460NL, S275ML-S460ML, P235GH-P355GH, P275NL1-P460NL1, P275NL2-P460NL2, P215NL, P265NL, P355N, P460N, P285NH-P460NH, P195TR1-P265TR1, P195TR2-P265TR2, P195GH-P265GH, L245NB-L415NB, L245MB-L415MB, GE200-GE240            ASTM A 106 Gr. A, B, C; A 181 Gr. 60, 70; A 283 Gr. A, C; A 285 Gr. A, B, C; A 350 Gr. LF1, LF2; A 414 Gr. A, B, C, D, E, F, G; A 501 Gr. B; A 513 Gr. 1018; A 516 Gr. 55, 60, 65, 70; A 572 Gr. 42, 50, 55, 60, 65; A 573 Gr. 58, 65, 70; A 588 Gr. A, B; A 633 Gr. A, C, D, E; A 662 Gr. A, B, C; A 707 Gr. L1, L2, L3; A 711 Gr. 1013; A 841 Gr. A, B, C; API 5 L Gr. B, X42, X52, X56, X60</p>						
Richtanalyse des Schweißstabes (Gew.-%)						
	C	Si	Mn			
Gew.-%	0,1	0,6	1,2			
Mechanische Güte werte des Schweißgutes						
Zustand	Streckgrenze $R_e$	Zugfestigkeit $R_m$	Dehnung A ( $L_0=5d_0$ )	Kerbschlagarbeit ISO-V KV J		
	MPa	MPa	%	+20 °C	-20 °C	-50 °C
u	<b>520</b> ( $\geq 460$ )	<b>620</b> ( $\geq 530 - 680$ )	<b>26</b> ( $\geq 23$ )	<b>220</b>	<b>200</b>	<b>90</b> ( $\geq 47$ )
s	<b>480</b>	<b>580</b>	<b>28</b>	<b>200</b>	<b>210</b>	
u	unbehandelt, Schweißzustand – Schutzgas 100 % Argon					
s	spannungsarmgeglüht, 600 °C / 2 h – Schutzgas 100 % Argon					
Verarbeitungshinweise						
	<b>Stromart:</b> DC ( - )	<b>Schutzgas:</b> 100% Argon	<b>Stabprägung:</b> vorne: $\star$ W2Si hinten: ER70S-3	<b>ø (mm)</b>		
				1,6		
				2,0		
				2,4		
				3,0		
Zulassungen						
TÜV (1096.), DB (42.014.02), Statoil, CE						