

MT-WSG 2

1.5125

WIG-Stab aus niedriglegiertem Stahl zum Schweißen un- und niedriglegierter Stähle.

Alterungsbeständiges Schweißgut für Betriebstemperaturen von -50°C bis +450°C.

Normbezeichnung

Werkstoff-Nummer	1.5125
EN ISO 636-A	W 46 5 W3Si1
AWS/ASME SFA-5.18	ER 70 S-6

Wichtigste Grundwerkstoffe

S 185, S 235JRG2, S235S, 235J2G3, P245GH, GS 38, P265GH, P265S, P235TR1, P235TR2, 265TR1, C22.3, P265TR2, L210GA, P235GH, 195GH, GS45, P215NL, P255QL, L245MB, C21, L245NB, L245GA, P265NL, P275N, P250GH, C22.8, P280GH, L290MB, P295GH, L290NB, S275JR, P275SL, S275J2G3, S355NL, P355N, P355NL1, S355J2G3, S275NL, GP240GH, X42, P305GH, P355GH, S355N, L360MB, L360NB,

Mechanische Gütwerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Schutzgas	Wärmebehandlung	Prüftemperatur	[°C]	
			unbehandelt +20°C	unbehandelt - 50°C
0,2%-Dehngrenze	R _{p0,2}	MPa	>420	
Zugfestigkeit	R _m	MPa	500-600	
Bruchdehnung	A ₅	[%]	>20	
Kerbschlagarbeit	A _v	[J]		>47

Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

C	Si	Mn
0,06-0,14	0,7-1,0	1,3-1,6

Anwendbare Schutzgase WIG | 1

Zulassung

TÜV, DB, CE

**Schweißstab-Maße,
Verpackungseinheit**

Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Paketinhalt [kg]
1,00	1000	25,0
1,20	1000	25,0
1,60	1000	25,0
2,00	1000	25,0
2,40	1000	25,0
3,20	1000	25,0

**Schweißpositionen nach DIN EN ISO 6947
WIG**

PA, PB, PC, PE, PF

Stromart/Polung WIG

= -