

MT-G III

1.6215

Schweißstab aus nickelhaltigem Stahl zum Gas-Schweißen unlegierter und niedriglegierter Stähle.

Schweißgut für Betriebstemperaturen von 0°C bis +350°C.

Normbezeichnung

Werkstoff-Nummer	1.6215
AWS/ASME SFA-5.2	~R 60
EN ISO 12536	O III

Wichtigste Grundwerkstoffe

S235G2T, S255GT, S235JO, S275JO, P235G1TH, P255G1TH, P235GH, P265GH, P285NH, P295GH

Mechanische Güterwerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Wärmebehandlung Prüftemperatur		[°C]	unbehandelt +20°
Streckgrenze	R _{eH}	MPa	>310
Zugfestigkeit	R _m	MPa	>400
Bruchdehnung	A ₅	[%]	>22
Kerbschlagarbeit	Av	[J]	>47

Richtanalyse des reinen Schweißgutes in

C	Si	Mn	Ni
0,05	0,05	0,95-1,25	0,35-0,80

Besondere Hinweise

Dieser spritzerfrei verschweißbare Gasschweißstab ist auf Grund seines zähen Fließens besonders zum Schweißen in Zwangspositionen im Rohrleitungsbau geeignet. Idealer Schweißstab für die Gas- und Heizungsinstallation, für Lüftungsbau, Kessel- und Behälterbau.

Zulassung

TÜV, CE

Schweißstab-Maße Verpackungseinheit

Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Paketinhalt [kg]
1,60	1000	25,0
2,00	1000	25,0
2,40	1000	25,0
3,20	1000	25,0
4,00	1000	25,0
5,00	1000	25,0

Schweißpositionen nach EN ISO 6947

PA, PB, PC, PD, PE, PF