

MT-WSG 3

1.5130

Schweißstab aus niedriglegiertem Stahl zum WIG-Schweißen un- und niedriglegierter Stähle bei besonderen Forderungen.

Alterungsbeständiges Schweißgut für Betriebstemperaturen von -40°C bis +450°C.

Normbezeichnung

Werkstoff-Nummer	1.5130
EN ISO 636-A	W 50 5 4Si1
AWS/ASME SFA-5.18	ER 70 S - 6

Wichtigste Grundwerkstoffe

P235/S235 – P460/S460 usw.

Mechanische Gütwerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Schutzgas	Wärmebehandlung	Prüftemperatur	[°C]	I 1 unbehandelt +20°C	I 1 unbehandelt -40°C
Streckgrenze	R _{eH}	MPa		500	
Zugfestigkeit	R _m	MPa		620	
Bruchdehnung	A ₅	[%]		25	
Kerbschlagarbeit	A _v	[J]		>100	>47

Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

C	Si	Mn
0,11	0,8	1,7

Anwendbare Schutzgase WIG

I 1

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

Schweißpositionen nach DIN EN ISO 6947 WIG PA, PB, PC, PE, PF

Stromart/Polung WIG

= -