

Stabelektrode WSG2 / 1.5125

zum WIG Schweißen un- und niedriglegierter Stähle. Universell einsetzbar.
 Alterungsbeständiges Schweißgut für Betriebstemperaturen von -50 bis +450°C

Zulassung: TÜV

Besondere Hinweise:

Einsatz bei allgemeinen Schweißarbeiten im WIG-Verfahren.

Normklassifizierung:

Werkstoff Nr.	1.5125	AWS A-5.18	ER 70 S - 6
DIN 8559	WSG 2	EN 440	G 3 Si 1

Wichtigste Grundwerkstoffe:

P235/S235 - P420/S420 usw.

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes (Wärmebehandlung: unbehandelt, Prüftemperatur: +20°C, Richtwerte):

Streckgrenze R_{eH}	Zugfestigkeit R_m	Bruchdehnung A_5	Kerbschlagarbeit A_v
450 N/mm ²	580 N/mm ²	27 %	> 130 J (> 47 J bei -50°C)

Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %:

C	Si	Mn
0,1	0,8	1,5

Schutzgas und Schweißdaten:

Dimension Schweisszusatz (mm)	Polarität	Anwendbare Schutzgase
ø1,0 x 1.000 ø1,2 x 1.000 ø1,6 x 1.000 ø2,0 x 1.000 ø2,4 x 1.000 ø3,2 x 1.000	= -	WIG ... I1 (gem. EN 439)