

CE

WIG- Schweißstäbe
un- und niedriglegierte Stähle

WIG-Schweißstab für un- und niedriglegierte Stähle und Stahlguss bis 460 N/mm² Streckgrenze. Gute Kaltzähigkeit bis -50 °C.

Normbezeichnungen

EN ISO	636-A: W 46 4 4Si1
AWS	A5.18: ER 70S-6

Chemische Zusammensetzung (typische Werte in %)

C	Mn	Si	P	S
0.08	1.7	0.9	≤0.020	≤0.020

Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes

Wärmebehandlung	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%) A5 (%)	Kerbschlagarbeit ISO-V (J)	
				+20 °C	-40 °C
Unbehandelt	≥ 460	550-680	≥ 24	≥ 120	≥ 47

Schutzgas 100% Ar

Schutzgase - EN ISO 14175 : I1

Werkstoffe

S(P)235 - S(P)460

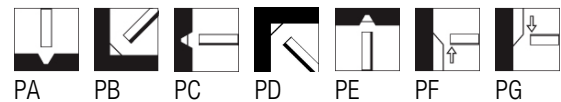
GP240; GP280

Lagerung/Rücktrocknung

Trocken lagern

Stromart/Polung/Schweißposition

DC-



Lieferform

gemäß Kapitel "Lieferform" und Preisliste