

TG 2

Schweißstab zum WIG - Schweißen

Normzeichen:	EN 1668	DIN 8559	AWS/ASME SFA-5.18	Wst.-Nr.
	W3 Si	WSG 2	ER 70 S - 6	~1.5125

Anwendungsbereich und Eigenschaften:

Unlegierter Schweißstab zum WIG-Schweißen von allgemeinen Baustählen und Rohrstählen unter Verwendung von Reinargon.

Werkstoffe:

EN Bezeichnung	DIN Bezeichnung	EN Bezeichnung	DIN Bezeichnung
S185	St 33	-	GS-38, GS-52
E295, E335	St 50, St 60*	S235 - S355	St 37-2 - St 52-3
P235GH, P265GH	H I, H II	P295GH, P355GH	17 Mn 4, 19 Mn 5
S235 - S355	St 37.0 - St 52.0	P235 - P355	St 37.4 - St 52.4
P235, P265	St 35.8, St 45.8	-	St 55*, St 55.4*
L210 - L360	StE 210.7 (TM) - StE 360.7 (TM)	-	StE 380
-	StE 255	S(P) 275 - S(P)355	StE 285 - StE 355
-	X 42, X 46	-	A, B, D, E
		GP240R	GS-45

Bitte beachten Sie die zulässigen Betriebstemperaturen für den Schweißzusatzwerkstoff und den Grundwerkstoff.

Stabanalyse (Richtwerte in %)

C	Si	Mn	P	S
0,07	0,85	1,45	< 0,025	< 0,025

Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes (Einzelwerte sind Richtwerte):

Wärme- behandlung	Streckgrenze (N/mm ²)	Zugfestigkeit (N/mm ²)	Bruchdehnung A5 (%)	Kerbschlagarbeit ISO-V (Joule) +20°C
U	470	560	28	90

U = unbehandelt (Schweißzustand)

Chemische Analyse und mechanischen Güterwerte gelten für die Verwendung von Schutzgas:

DIN EN 439 - I1 (100% Argon)

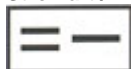
Schutzgas nach EN 439: I1 (100% Argon)

Schutzgasverbrauch: ca. 10 l/min

Lieferform:

Schweißstäbe						
Stabdurchmesser (mm):	1,2	1,6	2,0	2,4	3,2	4,0
Stablänge (mm)	1000					
Paketgewicht (kg)	5					

Stromart / Polung :



Schweißpositionen :

