

Schweisdraht



Produktbeschreibung

Der Schweisdraht eignet sich zum Schweißen von niedrig legierten Stählen. Grundstoffe sind Stähle St 33 – St 52 t (siehe auch in den technischen Daten).

Eigenschaften

- G I ist ein Schweisdraht der mässig spritzt beim Schweißen
- G II ist ein Schweisdraht der ein wenig spritzt beim Schweißen.

Anwendung

(UP)-Schweissungen im Maschinen-, Behälter-, Stahl- und Schiffsbau

Technische Daten

GI	Werte
Werkstoff-Nr.	1.0324
Chemische Analyse in %	C 0.06; Si 0.10; Mn 0.50
Abmessung	Ø 2.50mm x 1000 Ø 3.00mm x1000
Schmelze (Batch-cast-no.)	91213
Streckgrenze (Re)	400 – 440 N/mm ²
Zugfestigkeit (Rm)	500 – 550 N/mm ²
Kerbschlagarbeit (Av)	95 J
Dehnung (A) (Lo=5do)	28 -25 %
Grundwerkstoff	St 33 – 52 / HI – HII / verg. Stähle bis C35
GII	
Werkstoff-Nr.	1.0494
Chemische Analyse in %	C 0.12; Si 0.12; Mn 1.10
Abmessung	Ø 2.00mm x 1000 Ø 2.50mm x 1000 Ø 3.00mm x1000
Schmelze (Batch-cast-no.)	91213
Streckgrenze (Re)	420 – 460 N/mm ²
Zugfestigkeit (Rm)	540 – 580 N/mm ² (Richtwerte abhängig vom UP-Pulver)
Kerbschlagarbeit (Av)	100 – 92 J J
Dehnung (A) (Lo=5do)	28 -25 %
Grundwerkstoff	St 33 – 52 / St 50 / HI – HII / verg. Stähle bis C35