

AX-G II 1.0492

EN12536	O II
Werkstoffnummer	1.0492
AWS A5.2	R60-G

Anwendungsgebiet

Das Schweißgut hat höhere mechanische Güterwerte, ist nicht so dünnflüssig und somit besser geeignet zum Schweißen in Zwangspositionen als AX-G I. Es lässt sich fast spritzerfrei verschweißen.

Zusammensetzung des Schweißstab (Richtwerte in %)

C	Si	Mn
0,15	0,15	0,9

Wichtige Grundwerkstoffe

S235JR-S275JR, P195TR1-P265TR1

ASTM A 29 Gr. 1013; A 510 Gr. 1013, A 711 Gr. 1013, A 501 Gr. B; A 512 Gr. 1021; A 513 Gr. 1021; A 572 Gr. 65; A 633 Gr. A: A 709 Gr. 50

Werkstoffeigenschaften

Wärmebehandlung	unbehandelt	Mechanische Güterwerte des Schweißgutes nach EN ISO 15792-1
Prüftemperatur	20°C	
Streckgrenze R _{eH}	[MPa]	260
Zugfestigkeit R _m	[MPa]	430
Dehnung A (L ₀ = 5d ₀)%	[%]	14
Kerbschlagzähigkeit Av	[J]	40

Anwendbare Schutzgase

Acetylen-Sauerstoff-Gemisch, neutrale Flamme

Zulassung

(Aktuellen Umfang bei Bedarf anfordern)

Lieferform

Stäbe	Ø mm x1000mm	1,6	2,0	2,4	3,0	4,0	5,0
-------	--------------	-----	-----	-----	-----	-----	-----

Paketinhalt je 25kg