

AX-G III 1.6215

EN 12536	O III
Werkstoffnummer	1.6215
AWS A5.2	R60-G

Anwendungsgebiet

Schweißstab aus nickelhaltigem Stahl zum Gas-Schweißen unlegierter und niedriglegierten Stähle
Schweißgut für Betriebstemperaturen von 0°C bis 350°C.

Dieser spritzerfrei verschweißbare Gasschweißstab ist auf Grund seines zähen Fließens besonders zum Schweißen in Zwangspositionen im Rohrleitungsbau geeignet. Idealer Schweißstab für die Gas- und Heizungsinstallation, für Lüftungsbau, Kessel- und Behälterbau.

Zusammensetzung des Schweißstab (Richtwerte in %)

C	Si	Mn	Ni
0,09	0,1	1,1	0,4

Wichtige Grundwerkstoffe

S235JR-S275JR, S235J0-S275J0, P195TR1-P265TR1, L245NB, L245MB

ASTM A 29 Gr. 1013, 1016; A 283 Gr. C, D; A 510 Gr. 1013, A 711 Gr. 1013, A 501 Gr. B; A 512 Gr. 1021; A 513 Gr. 1016, 1021; A 572 Gr. 42, 65; A 633 Gr. A, C; A 659 Gr. 1016; A 709 Gr. 36, 50

Werkstoffeigenschaften

Wärmebehandlung	unbehandelt	Mechanische Güterwerte des Schweißgutes nach DIN EN 1597-1
Prüftemperatur	20°C	
Streckgrenze ReH	[MPa]	270
Zugfestigkeit R _m	[MPa]	450
Dehnung A (L ₀ = 5d ₀)%	[%]	14
Kerbschlagzähigkeit ISO V RT	[J]	50

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