

WIG-SCHWEISSSTÄBE



Draht-Ø mm	Länge mm	Gewicht kg	Art.-Nr.	VE/St.
1,0	1.000	5	0982 711 0	1
1,6			0982 711 6	
2,0			0982 712 0	
2,4			0982 712 4	
3,2			0982 713 2	

Draht-Ø mm	Länge mm	Gewicht kg	Art.-Nr.	VE/St.
2,0	1.000	5	0982 752 0	1
2,4			0982 752 4	
3,2			0982 753 2	

für Edelstahl-Verschweißungen

SG X2 CrNiMo 1912, DIN 8556

Bezeichnung nach AWS A 5.9: ER 316 L-Si

Werkstoffnummer 1.4430

- Geeignet für Verbindungsschweißungen an folgenden Grundwerkstoffen:
1.4301, 1.4306, 1.4401, 1.4404, 1.4408, 1.4435, 1.4436, 1.4541, 1.4550, 1.4552, 1.4571, 1.4573, 1.4580, 1.4581, 1.4583

Richtanalyse des Drahtes %

C	Cr	Ni	Mo
0,025	18,5	12,0	2,7

Gütwert des reinen Schweißgutes

Wärmebehandlung	Argon	Dehngrenze Rp 0,2 N/mm ²	Festigkeit Rm N/mm ²	Bruchdehnung A5 %	Kerbschlagarbeit ISO V (J) Rt %
U	X	> 350	600-700	> 30	> 100

Schweißstäbe werden mit Gleichstrom-Pol verschweißt.

für Aluminium-Verschweißungen

S-ALMg 5, DIN 1732

Bezeichnung nach ASME: ER 5356

Werkstoffnummer 3.3556

- Geeignet für Verbindungsschweißungen an folgenden Grundwerkstoffen:
AlMg2Mn0,8, AlMg2,7Mn, AlMg3, AlMg4,5Mn, AlMg5 (max. +80°C), AlMgMn
G-ALMg3, G-ALMg3Si, G-ALMg5, G-ALMg5Si,
G-ALMg3 (Cu) - nicht TÜV-zugelassen

Richtanalyse des Drahtes %

Mg	Mn	Cr	Ti	Al
4,3-5,5	0-0,6	0-0,3	0,2	Rest

Gütwert des reinen Schweißgutes

Wärmebehandlung	Schutzgas	Zugfestigkeit N/mm ²	Dehngrenze Rp 0,2 N/mm ²	Bruchdehnung A5 %
U	Reinargon	220-260	> 90	> 20

Schweißstäbe werden mit Wechselstrom verschweißt.