

MT- G III

1.6215

Schweißstab aus nickelhaltigem Stahl zum Gas-Schweißen unlegierter und niedriglegierter Stähle.

Schweißgut für Betriebstemperaturen von 0°C bis +350°C.

Normbezeichnung

| | |
|--------------------|--------|
| DIN 8554 | G III |
| Werkstoff-Nummer | 1.6215 |
| AWS / ASME SFA-5.2 | R 60 |
| EN 12536 | O III |

Wichtigste Grundwerkstoffe

S235G2T, S255GT, S235JO, S275JO, P235G1TH, P255G1TH, P235GH, P265GH, P285NH, P295GH

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes (Richtwerte)

| Wärmebehandlung | | | unbehandelt |
|------------------|-----------------|----------------------|-------------|
| Prüftemperatur | | [°C] | +20° |
| Streckgrenze | R _{eH} | [N/mm ²] | 340 |
| Zugfestigkeit | R _m | [N/mm ²] | 470 |
| Bruchdehnung | A ₅ | [%] | 20 |
| Kerbschlagarbeit | A _V | [J] | 65 |

Richtanalyse des reinen Schweißgutes in

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

Besondere Hinweise

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.

Zulassung

TÜV

Schweißstab-Maße Verpackungseinheit

| Durchmesser [mm] | Länge [mm] | Paketinhalt [kg] |
|------------------|------------|------------------|
| 1,60 | 1000 | 25,0 |
| 2,00 | 1000 | 25,0 |
| 2,40 | 1000 | 25,0 |
| 3,20 | 1000 | 25,0 |
| 4,00 | 1000 | 25,0 |
| 5,00 | 1000 | 25,0 |