

MT- G II

1.0494

Schweißstab aus niedriglegiertem Stahl zum Gas-Schweißen unlegierter Stähle.

Schweißgut für Betriebstemperaturen bis +350°C.

Normbezeichnung

DIN 8554	G II
Werkstoff-Nummer	1.0494
AWS / ASME SFA-5.2	R 60
EN 12536	O II

Wichtigste Grundwerkstoffe

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

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Wärmebehandlung Prüftemperatur		[°C]	unbehandelt +20°
Streckgrenze	R _{eH}	[N/mm ²]	300
Zugfestigkeit	R _m	[N/mm ²]	400
Bruchdehnung	A ₅	[%]	20
Kerbschlagarbeit	A _V	[J]	50

Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

C	Si	Mn
0,10	0,2	1,0

Schweißstab-Maße, Verpackungseinheit

Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Paketinhalt [kg]
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

3