

MT- G I

1.0324

Schweißstab aus niedriglegiertem Stahl zum Gas-Schweißen unlegierter Stähle. Schweißgut für Betriebstemperaturen bis +350°C.

Normbezeichnung

DIN 8554	G I
Werkstoff-Nummer	1.0324
AWS / ASME SFA-5.2	R 45
EN 12536	O I

Wichtigste Grundwerkstoffe

S235JR, S235JO, S235G2T, S255GT, P235GH, P265GH

Mechanische Güterwerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Wärmebehandlung Prüftemperatur		[°C]	unbehandelt +20°
Streckgrenze	R _{eH}	[N/mm ²]	280
Zugfestigkeit	R _m	[N/mm ²]	390
Bruchdehnung	A ₅	[%]	16
Kerbschlagarbeit	A _V	[J]	50

Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

C	Si	Mn
0,08	0,1	0,5

Schweißstab-Maße, Verpackungseinheit

Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Paketinhalt [kg]
1,00	1000	25,0
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
6,00	1000	25,0