

# MT- WSG 3

# 1.5130

Schweißstab aus niedriglegiertem Stahl zum WIG-Schweißen un- und niedriglegierter Stähle bei besonderen Forderungen.  
Alterungsbeständiges Schweißgut für Betriebstemperaturen von -40°C bis +450°C.

## Normbezeichnung

DIN 8559	WSG 3
EN ISO 636-A	W 4 Si 1
AWS / ASME SFA-5.18	ER 70 S - 6
Werkstoff-Nummer	1.5130

## Wichtigste Grundwerkstoffe

P235/S235 – P460/S460 usw.

## Mechanische Güterwerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Schutzgas			I 1 unbehandelt +20°C	I 1 unbehandelt -40°C
Wärmebehandlung				
Prüftemperatur		[°C]		
Streckgrenze	R <sub>eH</sub>	[N/mm <sup>2</sup> ]	500	
Zugfestigkeit	R <sub>m</sub>	[N/mm <sup>2</sup> ]	620	
Bruchdehnung	A <sub>5</sub>	[%]	25	
Kerbschlagarbeit	A <sub>v</sub>	[J]	>100	>47

## Zusammensetzung der Drahtelektrode in % Massenanteil (Richtwerte)

C	Si	Mn
0,11	0,8	1,7

## Anwendbare Schutzgase

I 1

## 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

**TIG = -**