



WIG-Schweißstab

EN ISO 636-A	W 38 3 W2Si
SFA/AWS A5.18	ER70S-3
Werkstoffnummer	1.5112
(EN 1668)	(W 38 3 W2Si)

Kurzcharakteristik

Ein verkupfertes WIG-Schweißstab, besonders für duktile Wurzelschweißungen an un- und niedriglegierten Stählen, allgemeinen Baustählen, Feinkornbaustählen und Druckbehälterstählen geeignet. Das Schweißgut ist auch bei Sauergasangriff einsetzbar, wenn eine "weiche" Wurzel verlangt wird.

Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

P235 / S235 - L360 / S355 u. ä.

Schutzgase nach EN ISO 14175

I1

Durchmesser [mm]

1,6 2,0 2,4 3,2

Stromeignung

= -

Richtanalyse des Drahtes [%]

C	Si	Mn
0,1	0,7	1,1

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Schutzgas	Streckgrenze		Festigkeit		Dehnung		Kerbschlagarbeit	
		ReL	N/mm ²	R _m	N/mm ²	A ₅	%	ISO-V	J
U	I1	≥ 380		470-600		≥ 22		≥ 47	≥ 47

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

CE, ABS, BV, DNV, TÜV