



**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 <sup>2</sup>	R <sub>m</sub>	N/mm <sup>2</sup>	A <sub>5</sub>	%	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