

**OK Tigrod 12.61****WIG-Schweißstab**

EN ISO 636-A  
SFA/AWS A5.18  
Werkstoffnummer  
(EN 1668)

W 42 3 W3Si1  
ER70S-6  
1.5125  
(W 42 3 W3Si1)

**Kurzcharakteristik**

Universelle einsetzbarer WIG-Schweißstab für Wurzel- und Verbindungsschweißungen an un- und niedriglegierten Stählen, allgemeinen Baustählen, Feinkornbaustählen und Druckbehälterstählen. Eignungsgeprüft für Einsatztemperaturen bis -50°C.

**Grundwerkstoffe**

siehe Schweißweiser Abschnitt

P235 / S235 - P420 / S420 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 | 0,9 | 1,5 |

**Gütwerte des reinen Schweißgutes**

| Wärme-<br>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<br>Rt      | J<br>-30°C |
| U                    | I1        | ≥ 420        |                   | 500-640        |                   | ≥ 22           |   | ≥ 80             | ≥ 47       |
| S                    | I1        | ≥ 355        |                   | 440-570        |                   | ≥ 22           |   | ≥ 80             | ≥ 47       |

**Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)**

siehe Abschnitt Q

CE, DB, TÜV