



**WIG-Schweißstab**

EN ISO 636-A	W 46 3 W4Si1
SFA/AWS A5.18	ER70S-6
Werkstoffnummer	1.5130
(EN 1668)	(W 46 3 W4Si1)

**Kurzcharakteristik**

Universell einsetzbarer WIG-Schweißstab für Wurzel- und Verbindungsschweißungen an un- und niedriglegierten Stählen, allgemeinen Baustählen, Feinkornbaustählen und Druckbehälterstählen, eignungsgeprüft bis -40°C.

**Grundwerkstoffe**

siehe Schweißweiser Abschnitt

P235 / S235 - P460 / S460 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	1	1,7

**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	≥ 460		530-680		≥ 20		≥ 80	≥ 47
S	I1	≥ 355		440-570		≥ 22		≥ 80	≥ 47

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

siehe Abschnitt Q

CE, ABS, BV, LR, DNV, GL, TÜV