



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 ²	R _m	N/mm ²	A ₅	%	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