

Legierungstyp
NiCu

OK Tigrod 13.26



WIG-Schweißstab

EN ISO 636-A
EN ISO 636-A
SFA/AWS A 5.28

W3Ni1 (WIG-Stab)
W 46 6 W3Ni1
ER80S-G

Kurzcharakteristik

NiCu-legierter WIG-Schweißstab für das Wurzel- und Dünnblechschweißen artähnlicher wetterfester Baustähle.
Das korrosionsträge Schweißgut ist sehr gut beständig gegen Witterungs- und Seewassereinflüsse, es bildet eine festhaftende Rostschicht ("Patina"), die das Weiterrosten stark verlangsamt.
Hauptanwendungsgebiet ist das Schweißen von Wurzelraupen an der Bewitterungsseite, Dünnblechschweißungen sowie Sichtnähten an Dekorations- und Kunstobjekten.

Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

Wetterfeste Baustähle wie S235JRW - S355K2W 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	Ni	Cu
0,09	0,8	1,3	0,8	0,4

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Schutzgas	Dehngrenze		Festigkeit		Dehnung		Kerbschlagarbeit	
		R _{p0,2}	N/mm ²	R _m	N/mm ²	A ₅	%	ISO-V	J
U	I 1	480		550-630		30		70	60
S(650°C/2h)	I 1	430		545		32		210	170

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

DNV, CE