

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- behandlung	Schutzgas	Streckgrenze		Festigkeit		Dehnung		Kerbschlagarbeit	
		ReL	N/mm ²	R _m	N/mm ²	A ₅	%	ISO-V Rt	J -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