

<b>WSG 1 A</b>					
<b>Klassifizierung DIN EN ISO</b>			<b>Klassifizierung AWS</b>		
636-A W 46 2 2Ti			A5.18 ER70S-2		
<b>Zulassungen</b>			<b>Werkstoff-Nr.</b>		
TÜV 07299, CE			-		
<b>Eigenschaften, Anwendung</b>					
WIG-Schweißstab zum Schweißen von un- und niedriglegierten Baustählen. Typische Anwendungen finden sich im Schiff-, Druckbehälter- und Stahlbau.					
<b>Grundwerkstoffe</b>					
Besonders geeignet für Wurzelschweißungen von Stählen mit einer Streckgrenze von 460 MPa (65Ksi). S185-E360, S235JR-S355JR, S235J0-S450J0, S235J2-S355J2, S275N-S460N, S275M-S460M, S460Q, P235GH-P355GH, P275N-P460N, P355M-P460M, P355Q-P460Q ASTM: A36, A106 grades A/B/C, A139, A210 grades A1/C, A214, A216 grades WCA/WCB/WCC, A234 grade WPB, A334 grade 1 API: 5L grades X42-X60					
<b>Richtanalyse in %</b>					
<b>C</b>	<b>Si</b>	<b>Mn</b>	<b>Ti</b>	<b>Zr</b>	<b>Al</b>
0,03	0,55	1,20	0,10	0,07	0,10
<b>Typische Wärmebehandlung</b>					
Vorwärmen und Wärmebehandlung prinzipiell nicht notwendig, kann jedoch aufgrund der anzuwendenden Regelwerke abhängig von Blechdicke und Grundwerkstoff erforderlich sein.					
<b>Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes</b>					
<b>Streckgrenze in MPa</b>	<b>Zugfestigkeit in MPa</b>	<b>Dehnung in %</b>	<b>Kerbschlagarbeit (ISO-V) in J</b>		
≥ 460	≥ 560	4d/5d: ≥22/20	RT ≥ 100 -20°C ≥ 47 -30°C ≥ 27		