

MT- G III

1.6215

Schweißstab aus nickelhaltigem Stahl zum Gas-Schweißen unlegierter und niedriglegierter Stähle.

Schweißgut für Betriebstemperaturen von 0°C bis +350°C.

Normbezeichnung

DIN 8554	G III
Werkstoff-Nummer	1.6215
AWS / ASME SFA-5.2	R 60
EN 12536	O III

Wichtigste Grundwerkstoffe

S235G2T, S255GT, S235JO, S275JO, P235G1TH, P255G1TH, P235GH, P265GH, P285NH, P295GH

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Wärmebehandlung			unbehandelt
Prüftemperatur		[°C]	+20°
Streckgrenze	R _{eH}	[N/mm ²]	340
Zugfestigkeit	R _m	[N/mm ²]	470
Bruchdehnung	A ₅	[%]	20
Kerbschlagarbeit	A _V	[J]	65

Richtanalyse des reinen Schweißgutes in

C	Si	Mn	Ni
0,09	0,1	1,1	0,4

Besondere Hinweise

Dieser spritzerfrei verschweißbare Gasschweißstab ist auf Grund seines zähen Fließens besonders zum Schweißen in Zwangspositionen im Rohrleitungsbau geeignet. Idealer Schweißstab für die Gas- und Heizungsinstallation, für Lüftungsbau, Kessel- und Behälterbau.

Zulassung

TÜV

Schweißstab-Maße Verpackungseinheit

Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Paketinhalt [kg]
1,60	1000	25,0
2,00	1000	25,0
2,40	1000	25,0
3,20	1000	25,0
4,00	1000	25,0
5,00	1000	25,0