

MT-G I

1.0324

Schweißstab aus niedriglegiertem Stahl zum Gas-Schweißen unlegierter Stähle. Schweißgut für Betriebstemperaturen bis +350°C.

Normbezeichnung

EN 12536	O I
Werkstoff-Nummer	1.0324
AWS/ASME SFA-5.2	-R 45

Wichtigste Grundwerkstoffe

S235JR, S235JO, S235G2T, S255GT, P235GH, P265GH

Mechanische Gütwerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Wärmebehandlung Prüftemperatur		[°C]	unbehandelt +20°
Streckgrenze	R _{eH}	MPa	>260
Zugfestigkeit	R _m	MPa	>360
Bruchdehnung	A ₅	[%]	>20
Kerbschlagarbeit	A _v	[J]	>30

Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

C	Si	Mn
0,08	0,1	0,5

Schweißstab-Maße, Verpackungseinheit

Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Paketinhalt [kg]
1,00	1000	25,0
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
6,00	1000	25,0

Schweißpositionen nach EN ISO 6947

PA, PE, PF, PC