

## MT-G II

## 1.0494

Schweißstab aus niedriglegiertem Stahl zum Gas-Schweißen unlegierter Stähle.

Schweißgut für Betriebstemperaturen bis +350°C.

### Normbezeichnung

EN 12536	O II
Werkstoff-Nummer	1.0494
AWS/ASME SFA-5.2	-R 60

### Wichtigste Grundwerkstoffe

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

### Mechanische Güterwerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Wärmebehandlung Prüftemperatur		[°C]	unbehandelt +20°
Streckgrenze	R <sub>eH</sub>	MPa	300
Zugfestigkeit	R <sub>m</sub>	MPa	>400
Bruchdehnung	A <sub>5</sub>	[%]	>20
Kerbschlagarbeit	A <sub>v</sub>	[J]	>47

### Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

C	Si	Mn
0,10	0,08	1,0

### Schweißstab-Maße, Verpackungseinheit

Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Paketinhalt [kg]
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

Schweißpositionen nach EN ISO 6947

PA, PE, PF, PC