

DT-G II

Gasschweißstab für un- und niedriglegierte Stähle

Normbezeichnung:	DIN 8554: G II 10 Werkstoff Nr. 1.0492 AWS-Bezeichnung: R 60 EN 12536: 2000 : O II
Anwendungsbereich:	Verbindungsschweißen im Maschinen-, Apparate-, Kessel-, Rohr- und Fahrzeugbau Für Bleche und Rohre bei erhöhten Anforderungen an die Schweißnaht. Schmelzfluss : nicht so dünnfließend wie GI Spritzer : wenig Poreneigung : ja
Richtanalyse des Drahtes (%) :	C: 0,10 Si: 0,10 Mn: 1,00
Mech. Gütwerte des Schweißgutes (Richtwerte):	Streckgrenze (R _e) 320 N/mm ² Zugfestigkeit (R _m) 430 N/mm ² Dehnung (A)(L ₀ =5d ₀) > 18 % Kerbschlagarbeit (A _v) > 45 J
Zulassungen :	auf Anfrage
Empf. Schutzgase:	Acetylen-Sauerstoff
Grundwerkstoffe:	St 34 - St 360-2, St 42 St 35, St 45, St. 35.4, St 45.4 Kesselbleche H I - H II
Lieferprogramm:	Durchmesser 1,6 - 5,0mm x 1000 Paketinhalt 25 kg (auf Wunsch 5x5 kg)