

# MT- WSG 2

# 1.5125



WIG-Stab aus niedriglegiertem Stahl zum Schweißen un- und niedriglegierter Stähle.

Alterungsbeständiges Schweißgut für Betriebstemperaturen von -50°C bis +450°C.

## Normbezeichnung

Werkstoff-Nummer	1.5125
DIN 8559	WSG 2
EN 440	W3Si1
EN ISO 636-A	W 38 5 W3Si1
AWS / ASME SFA-5.18	ER 70 S-6

## Wichtigste

### Grundwerkstoffe

S 185, S 235JRG2, S235S, 235J2G3, P245GH, GS 38, P265GH, P265S, P235TR1, P235TR2, 265TR1, C22.3, P265TR2, L210GA, P235GH, 195GH, GS45, P215NL, P255QL, L245MB, C21, L245NB, L245GA, P265NL, P275N P250GH, C22.8, S275JR, P275SL P280GH, L290MB, P295GH, L290NB, S275J2G3, S275NL, GP240GH, S355NL, P355N, P355NL1, S355J2G3 X42, P305GH, P355GH, S355N, L360MB, L360NB,

## Mechanische Gütewerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Schutzgas			M 33 unbehandelt +20°C	M 33 unbehandelt 0°C
Wärmebehandlung				
Prüftemperatur		[°C]		
Streckgrenze	R <sub>eH</sub>	[N/mm <sup>2</sup> ]	510	
Zugfestigkeit	R <sub>m</sub>	[N/mm <sup>2</sup> ]	580	
Bruchdehnung	A <sub>5</sub>	[%]	27	

Kerbschlagarbeit	Av	[J]	150	100
------------------	----	-----	-----	-----

Richtanalyse des reinen  
Schweißgutes in %

C	Si	Mn
0,1	0,8	1,5

Anwendbare Schutzgase

I 1

Zulassung

TÜV, DB, CE

Schweißstab-Maße,  
Verpackungseinheit

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

**TIG = -**