

Normbezeichnung

DIN EN ISO 20378

AWS A5.2 / SFA-5.2

O III

R60-G

Eigenschaften und Anwendungsbeispiele

Gasschweißstab mit Nickelzusatz für höherwertige Verbindungsschweißungen im Dampfkessel- und Behälterbau bis Stahl S275JR bzw. Kesselblech P265GH. Wegen seines zähflüssigen Schweißbades, der einfachen Schlackenkontrolle und der guten Spaltüberbrückbarkeit ist dieser Schweißstab einfach zu verarbeiten.

Das Schweißbad ist unempfindlich gegen Überhitzung, wenn mit einer zu heißen Flamme geschweißt wird.

Grundwerkstoffe

Stähle bis zu einer Streckgrenze von 275 MPa (40 ksi)

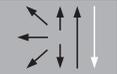
S235JR - S275JR, P195GH-P275GH, L245NB-L290NB, L245MB-L290MB

ASTM A 29 Gr. 1013, 1016; A 283 Gr. C, D; A 510 Gr. 1013, A 711 Gr. 1013, A 501 Gr. B; A 512 Gr. 1021; A 513 Gr. 1016, 1021; A 572 Gr. 42, 65; A 633 Gr. A, C; A 659 Gr. 1016; A 709 Gr. 36, 50

Richtanalyse

| | C | Si | Mn | Ni |
|--------|------|------|-----|------|
| Gew.-% | 0,01 | 0,15 | 1,1 | 0,45 |

Verarbeitungshinweise



Dimension mm

2,0 x 1000

2,5 x 1000

3,2 x 1000

4,0 x 1000

5,0 x 1000

Zulassungen

TÜV, DB, CE