

# MT-WSG 3

# 1.5130

Schweißstab aus niedriglegiertem Stahl zum WIG-Schweißen un- und niedriglegierter Stähle bei besonderen Forderungen.

Alterungsbeständiges Schweißgut für Betriebstemperaturen von -40°C bis +450°C.

## Normbezeichnung

Werkstoff-Nummer	1.5130
EN ISO 636-A	W 50 5 4Si1
AWS/ASME SFA-5.18	ER 70 S - 6

## Wichtigste

P235/S235 – P460/S460 usw.

## Grundwerkstoffe

## Mechanische Gütwerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Schutzgas			I 1	I 1
Wärmebehandlung			unbehandelt	unbehandelt
Prüftemperatur		[°C]	+20°C	-40°C
Streckgrenze	ReH	MPa	500	
Zugfestigkeit	Rm	MPa	620	
Bruchdehnung	A5	[%]	25	
Kerbschlagarbeit	Av	[J]	>100	>47

## Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

C	Si	Mn
0,11	0,8	1,7

## Anwendbare Schutzgase WIG | 1

**Schweißstab-Maße,  
Verpackungseinheit**

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

**Schweißpositionen nach DIN EN ISO 6947** PA, PB, PC, PE, PF  
**WIG**

**Stromart/Polung WIG** = -