

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 Gütwerte des Schweißgutes (Richtwerte)	Wärmebehandlung		unbehandelt
	Prüftemperatur	[°C]	+20°
Streckgrenze	R _{eH}	MPa	300
Zugfestigkeit	R _m	MPa	>400
Bruchdehnung	A ₅	[%]	>20
Kerbschlagarbeit	A _v	[J]	>47

Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %	C	Si	Mn
	0,10	0,08	1,0

Schweißstab-Maße, Verpackungseinheit	Durchmesser	Länge	Paketinhalt
	[mm]	[mm]	[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