

Gas-Schweißstäbe
für niedriglegierte und warmfeste Stähle

U 39 (G I)			
Klassifizierung DIN EN		Klassifizierung AWS	
12536 - 0 I		A5.2 ~R45	
Zulassungen		Werkstoff-Nr.	
TÜV 06258.01, CE, DB 70.045.06		1.0324	
Eigenschaften, Anwendung			
Gasschweißstab geeignet für das Verbindungsschweißen an Rohren und Blechen. Dünnflüssiges Schmelzbad.			
Grundwerkstoffe			
Für Stähle mit einer Streckgrenze bis 235 MPa. S185, S235JR ASTM: A36, A106 grades A/B, A139 grade A, A216 grades WCA/WCB/WCC, A234 grade WPB			
Richtanalyse in %			
C	Mn	Si	
0,08	0,50	0,10	
Typische Wärmebehandlung			
Vorwärmen und Spannungsarmglühen prinzipiell nicht notwendig, kann jedoch aufgrund der anzuwendenden Regelwerke abhängig von Blechdicke und Grundwerkstoff erforderlich sein.			
Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes			
Streckgrenze in MPa	Zugfestigkeit in MPa	Dehnung in %	Kerbschlagarbeit (ISO-V) in J
≥ 260	≥ 360	4d/5d: ≥ 20	RT ≥ 30