

<b>WSG 3</b>			
<b>Klassifizierung DIN EN ISO</b>		<b>Klassifizierung AWS</b>	
636-A W 50 5 4Si1		A5.18 ER70S-6	
<b>Zulassungen</b>		<b>Werkstoff-Nr.</b>	
CE		1.5130	
<b>Eigenschaften, Anwendung</b>			
WIG-Schweißstab zum Schweißen von un- und niedriglegierten Baustählen. Typische Anwendungen finden sich im Schiff-, Druckbehälter- und Stahlbau.			
<b>Grundwerkstoffe</b>			
Zum Schweißen von Stählen mit einer Streckgrenze von 460 MPa (65ksi). S185-E360, S235JR-S355JR, S235J0-S450J0, S235J2-S355J2, S275N-S460N, S275M-S460M, S460Q, S460QL, P275N-P460N, P275NL1-P460NL1, P355M-P460M, P355ML1-P460ML1, P355Q-P460Q, P355QL1-P460QL1 ASTM: A36, A106 grades A/B/C, A139, A210 grades A1/C, A214, A216 grades WCA/WCB/WCC, A234 grade WPB, A334 grade 1 API: 5L grades X42-X60			
<b>Richtanalyse in %</b>			
<b>C</b>	<b>Si</b>	<b>Mn</b>	
0,09	0,95	1,67	
<b>Typische Wärmebehandlung</b>			
Vorwärmen und Wärmebehandlung prinzipiell nicht notwendig, kann jedoch aufgrund der anzuwendenden Regelwerke abhängig von Blechdicke und Grundwerkstoff erforderlich sein.			
<b>Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes</b>			
<b>Streckgrenze in MPa</b>	<b>Zugfestigkeit in MPa</b>	<b>Dehnung in %</b>	<b>Kerbschlagarbeit (ISO-V) in J</b>
≥ 500	≥ 560	4d/5d: ≥18	RT ≥ 100 -50°C ≥ 80