



Secotig S2

Normzeichen

EN ISO 636-A

AWS A5.18

Werkstoff - Nr.

W 46 2 W3Si1

ER 70 S - 6

1.5125

Anwendung / Merkmale

Verkupfertes Schweißstab zum WIG-Schweißen von un- und niedriglegierten Werkstoffen. Universelle Verwendbarkeit unter dem Schutzgas Reinargon im Werkstatt-, Reparatur- und Handwerksbereich.

Werkstoffe:

S185 bis S355, P235 bis P355 und ähnliches, weitere Stähle auf Anfrage

Schweißstrom:

DC -

Schutzgas:

I1, Argon, 7-10 l/min

Schweißguteigenschaften

Schweißgutanalyse, Gew. %

C	Si	Mn
≤ 0.025	0.9	1.8

Mechanische Gütewerte:

Dehngrenze, Rp 0,2 % :

500 N/mm²

Zugfestigkeit, Rm :

620 N/mm²

Dehnung, A5 :

26%

Kerbschlagarbeit, AV :

- 20 °C > 65 J

Zulassungen:

(Aktuellen Umfang bei Bedarf anfordern !)

TÜV

DB

CE

