

# Gas-Schweißstäbe für niedriglegierte und warmfeste Stähle

U 40 Ni (G III)			
<b>Klassifizierung DIN EN</b>		<b>Klassifizierung AWS</b>	
12536 - O III		A5.2 ~R60	
<b>Zulassungen</b>		<b>Werkstoff-Nr.</b>	
TÜV 02333.04, CE, DB 70.045.07		1.6215	
<b>Eigenschaften, Anwendung</b>			
Gasschweißstab sehr gut geeignet für das Verbindungsschweißen mit hohen Anforderungen. Empfohlen für Dichtschweißungen. Zähflüssiges Schmelzbad.			
<b>Grundwerkstoffe</b>			
Für Stähle mit einer Streckgrenze bis 275 MPa. S185-E295, S235JR-S275JR ASTM: A36, A106 grades A/B/C, A139 grade A, A210 grades A1/C, A216 grades WCA/WCB/WCC, A234 grade WPB			
<b>Richtanalyse in %</b>			
<b>C</b>	<b>Mn</b>	<b>Ni</b>	<b>Si</b>
0,08	1,10	0,40	0,10
<b>Typische Wärmebehandlung</b>			
Vorwärmen und Spannungsarmglühen 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>
≥ 310	≥ 400	4d/5d: ≥22	RT ≥ 47