

U 40 (G II)			
Klassifizierung DIN EN		Klassifizierung AWS	
12536 - O II		A5.2 R60	
Zulassungen		Werkstoff-Nr.	
CE, DB 70.045.04		1.0494	
Eigenschaften, Anwendung			
Gasschweißstab geeignet für Verbindungsschweißungen, an die höhere Anforderungen gestellt werden, wie beispielsweise im Rohrleitungs und Behälterbau. Bei neutraler Flamme etwas zäherer Schmelzfluss. Gute Zähigkeitseigenschaften.			
Grundwerkstoffe			
Für Stähle mit einer Streckgrenze bis 275 MPa. S185, S235JR-S275JR ASTM: A36, A106 grades A/B/C, A139 grade A, A210 grades A1/C, A216 grades WCA/WCB/WCC, A234 grade WPB			
Richtanalyse in %			
C	Mn	Si	
0,09	1,10	0,15	
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
≥ 300	≥ 400	4d/5d: ≥20	RT ≥ 47