

# ST-50.6

Type: WIG-Schweißstab – un- und niedriglegierte Stähle (Werkstoffnummer: 1.5125)



## Zulassungsumfang

AWS A5.18 / ASME SFA5.18 ER70S-6  
 JIS Z3316 YGT50  
 EN ISO 636-A-W3Si1 (WSG2)  
 DB ISO 636-A-W42 5 W3Si1  
 TÜV ISO 636-A-W42 5 W3Si1  
 ABS AWS A5.18 ER70S-6(-30)  
 CWB CSA W48 B-G 49A 3 C G6  
 CE

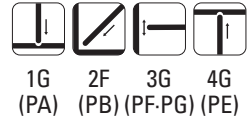
## Anwendungsgebiete

- Druckbehälter- und Stahlbau
- Schiffbau
- Rohrleitungsbau

## Eigenschaften

- sehr gute Werte für die Kerbschlagbiegeprobe

## Schweißpositionen



## Schweißstrom / Polung

DC -

## Schutzgas

Ar  
 ISO 14175 - I1

## Abmessungen / VPE

Ø	PVC Rohr
mm (in)	5kg (11lbs)
1.2 (0.045)	✓
1.6 (1/16)	✓
2.0 (5/64)	✓
2.4 (3/32)	✓
3.2 (1/8)	✓

## Chemische Schweißgutanalyse (%)

C	Si	Mn		
0.07	0.85	1.5		

## Typische mechanische Gütewerte des Schweißgutes

	Streckgrenze Mpa(lbs/in <sup>2</sup> )	Zugfestigkeit Mpa(lbs/in <sup>2</sup> )	Dehnung (%)	Temp °C(°F)	Kerbschlagarbeit J (ft-lbs)
geschweißt mit 100% Ar	450 (65,300)	520 (75,500)	28	-20 (-4)	180 (132)

SMW

SAW

GMW

GTAW

FCAW

Non-FERROUS

APPENDIX