# HILCO FER G1

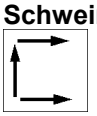
Autogen-Schweißstäbe – unlegierter Stahl

EN 12536: O I
AWS A5.2: ~ R 45

**Art des Drahts:**
Autogen-Massivdraht

**Schutzgas:**
Acetylen-Sauerstoff

**Schweißpositionen:**



Fer G1 ist unser kupferumhüllter Stab für das Autogenschweißen unlegierter Bau- und Profilstähle. Fer G1 überzeugt durch gutes Fließverhalten und ein sehr sauberes und glattes Nahtbild. Die Arbeitstemperatur des Werkstücks darf 350°C nicht überschreiten.

**Zu schweißende Grundwerkstoffe:**

- Baustahl S185-255, St.33-St37.3
- Kesselbaustahl P235GH-P265GH, HI, HII
- Rohrbaustahl P235T1-L210, St.37.0-St.44.0

**Anwendungen:**

- Allgemeine Fertigung und Bau
- Reparatur und Instandhaltung

**Chemische Zusammensetzung, Gew.-% Schweißgut – Richtwerte:**

| C | Mn | Si |
|---|---|---|
| 0,08 | 0,50 | 0,10 |

**Mechanische Gütewerte, Schweißgut – Richtwerte:**

| Zustand | 0,2-%-Dehngrenze MPa | Zugfestigkeit MPa | Bruchdehnung $A_5$ in % ($L_0$=5d) | Schlagzähigkeit ISO-V in J |
|---|---|---|---|---|
| Schweißzustand | ≥ 260 | ≥ 360 | ≥ 20 | 20 °C ≤ 30 |

Hinweis: Gütewerte unter Azetylen-Sauerstoff-Gas

**Lieferformen:**

| Ø mm | Länge mm | Gewicht/Gebinde in kg |
|---|---|---|
| 1,6 | 1000 | 5 / 25 |
| 2,0 | 1000 | 5 / 25 |
| 2,4 | 1000 | 5 / 25 |
| 3,0 | 1000 | 5 / 25 |
| 4,0 | 1000 | 5 / 25 |