

Art des Drahts:
WIG-Massivdraht

Strom:



Schweißpositionen:



Schutzgas:
I1

Fer SGNi1 ist unser Massivdraht für das WIG-Schweißen niedriglegierter Baustähle mit einer Nennstreckgrenze bis 550 MPa, die in Anwendungen eingesetzt werden, die gute Kaltzähigkeiten bis auf -60 °C hinunter erfordern. Zu den typischen Anwendungen gehören schweres Gerät, petrochemische Anlagen und Offshore-Bauwerke. In Verbindung mit Wolframelektroden Typ WS2 WITSTAR® zu verwenden.

Zu schweißende Grundwerkstoffe:

- Schiffbaugrobblech A-E, A(H)32-E(H)36, S315G1S-S355G3S
- Baustahl S185-S355K2G4, St.33-St.52.3, C(K)10-C(K)35
- Kesselbaustahl P235GH-P355GH
- Feinkornstahl SP355NL2-S500QL1, S275N-S420ML
- Rohrbaustahl P235T1-P355N, L360-L485MB/NB, St37.0-St52.4, St45.8, X52-X70
- Stahlguss GP240R, GS45

Anwendungen:

- Schiffbau und Offshore
- Allgemeine Fertigung und Bau
- Energieerzeugung
- Reparatur und Instandhaltung

Chemische Zusammensetzung, Gew.-% Schweißgut – Richtwerte:

C	Mn	Si	Ni
0,09	1,05	0,50	0,90

Mechanische Güterwerte, Schweißgut – Richtwerte:

Zustand	0,2%-Dehngrenze MPa	Zugfestigkeit MPa	Bruchdehnung A ₅ in % (L ₀ =5d)	Schlagzähigkeit ISO-V in J
Schweißzustand	≥ 470	≥ 550	≥ 20	20 °C ≥ 100 -60°C ≥ 47

Lieferformen:

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