



AX-G I

1.0324

Schweißstab aus niedriglegiertem Stahl zum Gas-Schweißen unlegierter Stähle.
Schweißgut für Betriebstemperaturen bis +350°C.

Normbezeichnung

| | |
|------------------|--------|
| DIN 8554 | G I |
| Werkstoffnummer | 1.0324 |
| AWS/ASME SFA-5.2 | R 45 |
| DIN EN 12536 | 0 - I |

Zusammensetzung des Schweißstabes in %-Massen- anteil (Richtwerte)

| | | |
|------|-----|-----|
| C | Si | Mn |
| 0,08 | 0,1 | 0,5 |

Wichtigste Grundwerkstoffe

St 33, St 37.0 bis St 52.0;
St 37.2;
St 44;
St 2, St 3, St 4;
St 35, St 45

Mechanische Gütwerte des Schweißgutes (Richtwerte)

| Wärmebehandlung | | | unbehandelt |
|------------------|-----------------|----------------------|-------------|
| Prüftemperatur | | [°C] | +20°C |
| Streckgrenze | R _{eH} | [N/mm ²] | 260 |
| Zugfestigkeit | R _m | [N/mm ²] | 400 |
| Bruchdehnung | A ₅ | [%] | 15 |
| Kerbschlagarbeit | A _V | [J] | 35 |

Zulassung

(Aktuellen Umfang bei Bedarf anfordern)

Lieferbar

Durchmesser 1,0 mm bis 6,0 mm; Länge 1000 mm; Packetinhalt je 25kg