



## AX-G III

**1.6215**

**Schweißstab aus nickelhaltigem Stahl zum Gas-Schweißen unlegierter und niedriglegierter Stähle.**

**Schweißgut für Betriebstemperaturen von -20°C bis +350°C.**

### Normbezeichnung

|                  |         |
|------------------|---------|
| DIN 8554         | G III   |
| Werkstoffnummer  | 1.6215  |
| AWS/ASME SFA-5.2 | R 60    |
| DIN EN 12536     | 0 - III |

### Zusammensetzung des Schweißstabes in %-Massenanteil (Richtwerte)

|      |     |     |     |
|------|-----|-----|-----|
| C    | Si  | Mn  | Ni  |
| 0,09 | 0,1 | 1,1 | 0,4 |

### Besondere Hinweise

Dieser spritzerfrei verschweißbare Gasschweißstab ist auf Grund seines zähen Fließens besonders zum Schweißen in Zwangspositionen im Rohrleitungsbau geeignet. Idealer Schweißstab für die Gas- und Heizungsinstallation, für Lüftungsbau, Kessel- und Behälterbau.

### Wichtigste Grundwerkstoffe

St 34, St 37.-2, St 44, St 35, St 45, St 35.4, St 45.4;  
St 35.8, St 45.8, StE 240.7;  
H I, H II, StE 255, 17 Mn 4;  
St 33;  
C 10 bis C 25, Ck 10 bis Ck 25;  
GS-38 bis GS-45;  
GS-C 25

### Mechanische Gütwerte des Schweißgutes (Richtwerte)

| Wärmebehandlung  |                 |                      | unbehandelt |
|------------------|-----------------|----------------------|-------------|
| Prüftemperatur   |                 | [°C]                 | +20°C       |
| Streckgrenze     | R <sub>eH</sub> | [N/mm <sup>2</sup> ] | 270         |
| Zugfestigkeit    | R <sub>m</sub>  | [N/mm <sup>2</sup> ] | 470         |
| Bruchdehnung     | A <sub>5</sub>  | [%]                  | 14          |
| Kerbschlagarbeit | A <sub>V</sub>  | [J]                  | 50          |

### Zulassung

(Aktuellen Umfang bei Bedarf anfordern)

### Lieferbar

Durchmesser 2,0 mm bis 5,0 mm; Länge 1000 mm; Packetinhalt je 25kg