

**DSI**Technik und Know-how[®]

Technisches Datenblatt

λaser Mold[®] Connect X

1. Produktbeschreibung

2. Eigenschaften und Anwendungsgebiet

Baustähle ST 37 und ST 52

3. Normbezeichnungen

| | |
|------------------|----------------------------------|
| Werkstoffnummer: | 1.5125 |
| EN ISO 14341-A: | G 42 3 M21 3Si1 / G 42 3 C1 3Si1 |
| AWS A 5.18: | ER70S-6 |

4. Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

| C | Si | Mn | P | S | Cr | Mo |
|------|-------|------|-------|-----------|-----------|-----------|
| 0,07 | 0,87 | 1,46 | 0,010 | 0,018 | 0,03 | 0,01 |
| Ni | V | Cu | Ti | Al | Zr | Fe |
| 0,04 | <0,01 | 0,07 | 0,01 | <0,0 1 | <0,0 1 | <0,0 1 |

5. Mechanische Gütwerte des reinen Schweißgutes

| | |
|------------------------------------|-------------|
| Wärmebehandlung: | Unbehandelt |
| 0,2 %-Dehngrenze N/mm ² | >420 |
| Zugfestigkeit N/mm ² | 500-640 |
| Dehnung (L0 = 5d0) % | >22 |

6. Verarbeitungshinweise:

Es sollte auf sauberen und rissfreien Schweißbereich geachtet werden.

Bei der Verarbeitung wird das Schutzgas Argon 4.6 oder höher empfohlen. Diese Angaben basieren auf unseren Erfahrungswerten, für deren Richtigkeit wir jedoch keine Haftung übernehmen. Bei besonderen Einsatzzwecken wie beispielsweise anschließenden Bearbeitungsmethoden, raten wir einen Test an einem Vergleichsstück durchzuführen.