



DAIKOWM 66



KARBONSTÄHLE

WETTERFESTER STAHL-CORTEN

BESCHREIBUNG

Massivdraht mit Ni-Cu-Cr-Zusätzen für wetterfesten Stahl

Niedriglegierter verkupferter Massivdraht mit Ni-Cu-Cr-Zusätzen für witterungsbeständige Stähle. Dank der chemischen Zusammensetzung und der mechanischen Eigenschaften des Schweißgutes wird er auch zum Schweißen von hochfesten Stählen verwendet. Geeignet für den Bau von Behältern, Tanks, Brücken, Bauplatten, Schornsteinen, Transportmitteln, Offshore-Plattformen, usw. Der Schweißwerkstoff weist eine gute Beständigkeit gegen atmosphärische Korrosion und Salzwasser auf.

SPEZIFIKATIONEN

ISO 14341-A	G 50 4 M21 Z	AWS A5.28	ER80S-G
DIN	-	Werkstoff Number	-
Zertifizierungen	CE	Abschirmung	M21, C1
Positionen	PA, PB, PC, PD, PE, PF, PG	Aktuell	DC+

ASME QUALIFIKATIONEN

F-No (QW432)	6
A-No (QW442)	1

FERRITE

-

PREN

-

HARDNESS

-

CHEM. ZUS. %

DEFAULT

C	0.09
Mn	1.4
Ni	0.8
Cr	0.3
P	0.01
S	0.007
Mo	0.01
Si	0.8
Cu	0.4

MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN

	MIN	VARIANT
Tensile strength R_m MPa	550	630
Yield strength $R_{p0.2}$ MPa	500	560
Elongation A ($L_0=5d_0$) %	24	24
Impact Charpy ISO-V	47J @ -40°C	60J @ -40°C
Impact Charpy ISO-V	-	-

SCHWEISSEIGENSCHAFTEN

1.2 mm

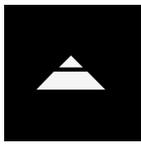
Ampere	150A - 310A
Voltage	28V - 32V
Packaging	Ø 0,8÷1,6mm
Verpackungsart	Drums, B300, D200 and D100 spools.

V 01/2024



Die Informationen in diesem Datenblatt basieren auf detaillierten Untersuchungen und gelten zum Zeitpunkt der Veröffentlichung als genau. Wir können jedoch ihre Genauigkeit nicht garantieren und sie können sich ohne vorherige Ankündigung ändern. Tatsächliche Ergebnisse können aufgrund von Faktoren wie Schweißverfahren, Materialzusammensetzung und -temperatur, Fasenkonfiguration und Fertigungstechniken variieren. Wir übernehmen keine Haftung für Fehler oder Auslassungen. Für aktuelle Informationen besuchen Sie bitte www.daikowelding.com.





WETTERFESTER STAHL-CORTEN

BESCHREIBUNG

KARBONSTÄHLE

WETTERFESTER STAHL-CORTEN

VERWENDUNG UND ANWENDUNGEN

Wird hauptsächlich für wetterfeste Stähle verwendet, die einen ähnlichen kontrollierten Kupferzusatz enthalten und im Vergleich zu normalem CMn-Stahl eine dreimal höhere Korrosionsbeständigkeit und eine stabilere Patina aufweisen sollen. Zu den Anwendungen gehören Baukonstruktionen, Brücken, Abgasrohre und Schornsteine. Dieses Schweißgut ist auch korrosionsbeständig gegenüber Meerwasser, insbesondere arktischen Gewässern mit hohem Sauerstoff- und Salzgehalt, und wird zum Schweißen mikrolegierter und CMn-Stähle in Eisbrechern und Offshore-Strukturen verwendet. Je nach Fugendicke und Einspannung vorwärmen. Normalerweise im geschweißten Zustand belassen, damit keine

ART DER LEGIERUNG

Niedrig legierter Stahl mit Ni-Cu-Cr-Zusätzen zum Schweißen von witterungsbeständigen Stählen.

MIKROSTRUKTUR

Im geschweißten Zustand ist das Gefüge ferritisch mit einem hohen Anteil an nadelförmigem Ferrit für optimale Zähigkeit.

ZU SCHWEISSENDE GRUNDSTOFFE

EN W.Nr.: S235JRW (1.8960), S235J2W (1.8961), S235J0W (1.8958), S275J0W, S275J2W, S355J0W (1.8959), S355J2W (1.8963), S355J0WP (1.8945).

ASTM: A588 gr. A, B, C, K, A242 gr. 1, 2.

PROPRIETARY: Cor-Ten® A, B (US Steel), Patinax® (Thyssenkrupp).

V 01/2024



Die Informationen in diesem Datenblatt basieren auf detaillierten Untersuchungen und gelten zum Zeitpunkt der Veröffentlichung als genau. Wir können jedoch ihre Genauigkeit nicht garantieren und sie können sich ohne vorherige Ankündigung ändern. Tatsächliche Ergebnisse können aufgrund von Faktoren wie Schweißverfahren, Materialzusammensetzung und -temperatur, Fasenkonfiguration und Fertigungstechniken variieren. Wir übernehmen keine Haftung für Fehler oder Auslassungen. Für aktuelle Informationen besuchen Sie bitte www.daikowelding.com.

 **DAIKO**