

## DT-G III

## Gasschweißstab für un- und niedriglegierte Stähle

### Normbezeichnung:

DIN 8554: G III 21  
Werkstoff Nr. 1.6215  
AWS-Bezeichnung: R 60  
EN 12536: 2000 : O III

### Anwendungsbereich:

Verbindungsschweißen im Maschinen-, Apparate-, Kessel-, Rohr- und Fahrzeugbau bei hohen Anforderungen.

Schmelzfluss : zähfließend  
Spritzer : keine  
Porenneigung : gering

### Richtanalyse des Drahtes (%) :

C: 0,10 Si: 0,10 Mn: 1,10 Ni: 0,50

### Mech. Gütwerte des Schweißgutes (Richtwerte):

Streckgrenze ( $R_e$ ) 280 -330 N/mm<sup>2</sup>  
Zugfestigkeit ( $R_m$ ) 440-500 N/mm<sup>2</sup>  
Dehnung (A)( $L_0=5d_0$ ) > 22 %  
Kerbschlagarbeit ( $A_v$ ) > 50 J

### Zulassungen :

TÜV, DB, CE-Zeichen

### Empf. Schutzgase:

Acetylen-Sauerstoff

### Grundwerkstoffe:

St 34, St 360-2, St 52-3  
St 35.4, St 45.4, St 35.8, St 45.8  
Kesselbleche H I - H II - H III, 17Mn4  
GS 40 - GS 45  
TÜV-Kennblatt 1000: Gruppe 1-3  
ISO 20172: Gruppe 1.1  
ISO 20172: Gruppe 1.2 (ReH max 290N/mm<sup>2</sup>)