

Schweißprotokoll / welding report



Probe-Nr :

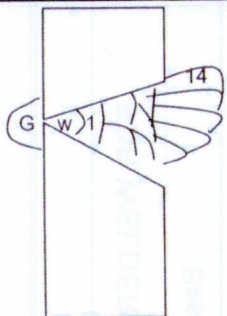
193

LR

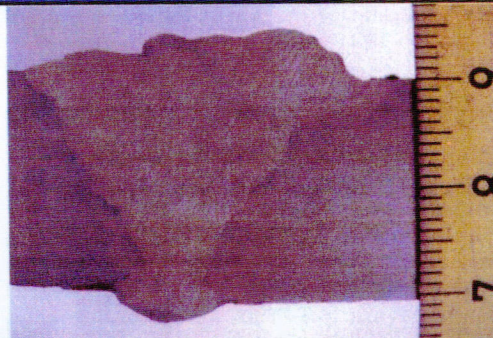
DRAHTZUG STEIN

wire & welding

Fülldrahtelektrode / fluxcored wire	Stein-Megafil 731B		Schweißverfahren / process	MAG-M	
Abmessung / diameter Ø	1,2	[mm]	Schweißanlage / welding mach.	Fronius5000	
Fertigungsnummer / batch Nr.	279092		Strom / current	s.u	[A / G+]
Spulennummer / spool Nr.	1		Drahtgeschw. / wire feed	s.u	[m/min]
Rohrnummer / tupe Nr.	54429		Spannung / voltage	s.u	[V]
Schutzgasmenge / gas flow	15	[Ltr./min.]	Vs. / welding speed	manuell	[cm / min]
Schutzgas / shielding gas	M21	82-18	Tv / preheat temp.	RT	[°C]
Grundwerkstoff / base material	P460		T _A / interpass temp.	150	[°C]
Charge / lot Nr.	18300		Schw.position / welding pos.	PC	
Materialstärke / thickness	20	[mm]	Spaltbreite / air gap	0	[mm]
Stickout	15	[mm]	Probenart / test piece	VB	
Blechlänge / specimen length	500	[mm]	Öffnungswinkel / angle	2x30	[°]



W: 220A ; 22V ; 7,5m/min
G+1-14=220A ; 26V ; 7,5m/min



Analyse	C	Si	Mn	P	S		
Analysis	0,07	0,6	1,55	0,012	0,01		
[%]							

Zugversuch / tensile test EN 876

Probe Nr:	Quer	Quer	Bruchlage
Prüftemperatur / temp.	[°C] RT	transverse tensile test specimen	transverse tensile test specimen
Zugfestigkeit R _m	[N / mm²]	679	681
tensile strength			
Streckgrenze R _{p0,2}	[N / mm²]	539	536
yield strength			
Dehnung A ₅	[%]	27	29
elongation			

Kerbschlagbiegeversuch / impact test EN 875

Prüftemperatur / temp.	[°C]	RT	-40	Soll
Kerbschlagarbeit	[J]			
Probe.Nr:				
Prüftemperatur	[°C]	-60	-60	
Kerbschlagarbeit	[J]	77		
		65	69	#DIV/0!
Probe.Nr:		64		

Biegeversuch / bend test EN 910

Position	Dorn Ø	Winkel°	Messlänge	Dehnung %	Dicke mm	Ergebnis	
position	mandrel Ø	angle°	length	elongation	thickness	result	
D	60	127	120	22,5	20	i.O	
D	60	127	120	22,5	20	i.O	
W	60	129	120	21,6	20		
W	60	129	120	22,6	20		

Bemerkungen / remark: Gegenseite ausgeschliffen und Kapplage eingebracht.

Lehrschweißer/welder: Gümüs

Datum / Date: 03.03.2010