

SCHWEISSEN VON SICHERHEITSTÄHLEN WELDING OF PROTECTION STEELS

Vorwärmtemperaturen für das Schutzgasschweißen von Sicherheitsstählen

Wärmeeinbringen $Q = 1,0 \text{ kJ/mm}$, Wasserstoffgehalt $HD = 2 \text{ ml/100 g}$

Preheat temperatures for gas metal-arc welding of protection steels

Heat input $Q = 1,0 \text{ kJ/mm}$, hydrogen content $HD = 2 \text{ ml/100 g}$

Stahlsorte Steel grade	Blechdicke / Plate thickness t in mm						
	6-10	≤15	≤ 20	≤ 25	≤ 30	≤ 35	> 35
SECURE 400	125 °C	150 °C		175 °C		200 °C	austenitisch/austenitic 100 - 150 °C
SECURE 450	75 °C	100 °C	125 °C				150 °C
SECURE 500	125 °C	150 °C		175 °C		200 °C	austenitisch/austenitic 100 - 150 °C
SECURE 600	175 °C	200 °C	austenitische Schweißzusätze / austenitic filler metals ohne/without				100 - 150 °C