

SG NiMoCr

WSG NiMoCr

Normbezeichnung:

DIN EN ISO 16834-A: G 69 4 M21 Mn3Ni1CrMo
AWS A-5.28: ER100S-G, ER110S-G

DIN EN ISO 16834-A: W 69 4 I1 Mn3Ni1CrMo
AWS A-5.28: ER100S-G, ER110S-G

Zulassungen:

Eine aktuelle Zulassungsübersicht ist bei Bedarf anzufordern!

TÜV / DB

Anwendungsbereich:

Drahtelektrode und WIG Schweißstab zum Schweißen von hochfesten, Feinkornbaustählen. Typische Anwendungen finden sich im Stahl- und Maschinenbau, Mobilkrane, Betonpumpen, Pipelines, Bergbau und Behälterbau.

Wichtigste Grundwerkstoffe:

Gruppe 1.2, Gruppe 1.3, Gruppe 2.2 (ReH max. 500 MPa), Gruppe 3.1 (ReH max. 500 MPa)

Geeignet für hochfeste Feinkornbaustähle mit einer Streckgrenze bis 690 MPa (100ksi). S500Q-S690Q, S500QL-S690QL, P500Q-P690Q, P500QL1-P690QL1 Alform plate 700 M, NAXTRA 700, Strenx 700, Dillimax 690, ASTM: A514., A709 Gr.100, A709 Gr HPS 100W, HY80, HY100, Q1(N)

N-A-XTRA 56 bis N-A-XTRA 70,
S690QL1, S700MC, S420N-S500N, P420NH-P500NH, S420NL-S500NL, aldur 620 Q, 620 QL, aldur 700 Q, 700 QL

Richtanalyse des reinen Schweißgutes:

C	Si	Mn	Mo	Cr	Ni	V
0,12	0,4 bis 0,7	1,3 bis 1,8	0,2 bis 0,3	0,2 bis 0,4	1,2 bis 1,6	0,05 bis 0,13

Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes:

Streckgrenze R_{el} [$\frac{N}{mm^2}$]	Festigkeit R_m [$\frac{N}{mm^2}$]	Dehnung A_5 [%]	Kerbschlagarbeit K_v [J]
≥ 690	≥ 770	≥ 17	≥ 47 (-40°C)

Verarbeitungshinweise:

Schweißposition MSG / WSG	Schutzgas MSG / WSG	Betriebstemperatur MSG/WSG
PA, PB, PC, PD, PE, PF/ PA, PB, PC, PD, PE, PF	M20-M24 / I1	-40 °C bis +350 °C

Bestellinformationen:

MSG auf Spule zu je 15 kg / VPE; 960 kg / EP		WSG zu je 5 kg /VPE, 25 kg / KRT, 960 kg / EP	
Abmessung	Artikelcode	Abmessung WSG	Artikelcode
0,8	412-608	1,0 x 1000	409-710
1,0	412-610	1,2 x 1000	409-712
1,2	412-612	1,6 x 1000	409-716
1,6	412-616	2,0 x 1000	409-720
MSG-Fass 520 mm zu je 250 kg		2,4 x 1000	409-724
0,8	412-617	3,2 x 1000	409-732
1,0	412-618		
1,2	412-619		

