

MT-NiMoCr

Drahtelektrode/Schweißstab aus niedriglegiertem Stahl zum MAG-Schweißen vergüteter Feinkornbaustähle.

Schweißgut für Betriebstemperaturen von -40°C bis +350°C.

Normbezeichnung

AWS/ASME SFA-5.28	ER 100 S-1
EN ISO 16834-A	G/W 69 4 M Mn3Ni1CrMo

Wichtigste Grundwerkstoffe

S690QL1, S700MC, S420N-S500N, P420NH-P500NH, S420NL-S500NL

Mechanische Gütwerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Schutzgas	Wärmebehandlung	Prüftemperatur [°C]	M 21 unbehandelt	
			+20°C	-40°C
0,2%-Dehngrenze R _{p0,2}		MPa	>690	
Zugfestigkeit R _m		MPa	770-940	
Bruchdehnung A ₅		[%]	>17	
Kerbschlagarbeit A _v		[J]		>47

Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

C	Si	Mn	Ni	Mo	Cr
0,12	0,4-0,7	1,3-1,8	1,2-1,6	0,2-0,3	0,2-0,4

Besondere Hinweise

Die mechanischen Gütwerte sind abhängig vom Schutzgas; ein optimales Schweißverhalten wird unter Mischgas M 21 erreicht. Verschweißbar im Kurz- und Sprühlichtbogenbereich. Vorwärmtemperatur abhängig vom Grundwerkstoff. Zwischenlagentemperatur soll +200°C nicht überschreiten.

Anwendbare Schutzgase MIG M 21

Anwendbare Schutzgase WIG I 1

Zulassung/MIG TÜV, DB, CE

Zulassung/WIG -

**Schweißstab-Maße,
Verpackungseinheit**

Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Paketinhalt [kg]
1,60	1000	25,0
2,00	1000	25,0
2,40	1000	25,0
3,20	1000	25,0

Lieferbar Durchmesser 0,80 mm 1,00 mm 1,20 mm 1,6 mm

Schweißpositionen nach EN ISO 6947 MIG PA, PB, PC, PF

Schweißpositionen nach EN ISO 6947 WIG PA, PB, PC, PE, PF

Stromart/Polung MIG = +

Stromart/Polung WIG = -