

AX-NiMo 50

Normen / Standards

EN ISO 14341-A:	G 50 5 M21 Z3Ni1 / G 46 4 C1 Z3Ni1
AWS A5.28:	ER80S-Ni1

Eigenschaften

Drahtelektrode aus niedriglegiertem Stahl zum MAG-Schweißen vergüteter Feinkornbaustähle bis zu einer Streckgrenze von 500 MPa. Schweißgut für Betriebstemperaturen von -50 bis 350°C.

Die mechanischen Gütewerte sind abhängig vom verwendeten Schutzgas; ein optimales Schweißgut wird unter Mischgas M21 mit entsprechenden Schweißparametern erreicht. Verschweißbar im Kurz- oder Sprühlichtbogenbereich.

Wichtige Grundwerkstoffe / Wichtige Anwendungsgebiete

S460Q-S500Q, S460QL-S500QL, S460N, S460M, L415NB, L415QB-L485QB, L415MB-L485MB, 20MnMoNi5-5 (1.6310), 15NiCuMoNb5-6-4 (1.6368), G24Mn6.

ASTM A 572 Gr. 65; A 633 Gr. E; API 5 L X60, X60Q, X65, X70, X70Q

Richtanalyse des Schweißstabes / der Drahtelektrode in %

C	Si	Mn	Ni	Mo
0,1	0,6	1,1	0,9	0,2

Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes (typische Werte)

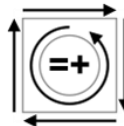
Dehngrenze $R_{p0,2}$	[MPa]	520
Zugfestigkeit R_m	[MPa]	630
Dehnung A ($L_0 = 5d_0$)	[%]	25
Kerbschlagarbeit KV	[J]	100 bei -50°C

Schutzgas: M21, Wärmebehandlung: unbehandelt

Verarbeitungshinweise

MSG:

Schutzgase: M21 (z.B. Ar+18%CO₂)
nach ISO 14175 M20, M24, M26
C1



Vorwärmtemperatur abhängig vom Grundwerkstoff. Auf kontrollierte Wärmeeinbringung achten. Die Zwischenlagentemperatur sollte 200°C nicht überschreiten.

Zulassungen

(Aktuellen Umfang bei Bedarf anfordern)

Lieferformen

Spulen	Ø mm	0,8	1,0	1,2	1,6		

Weitere Abmessungen auf Anfrage