

AX-NiMo 62

Normen / Standards

EN ISO 16834-A:	G 62 4 M21 Mn3Ni1Mo
AWS A5.28:	ER100S-G

Eigenschaften

Drahtelektrode aus niedriglegiertem Stahl zum MAG-Schweißen vergüteter Feinkornbaustähle bis zu einer Streckgrenze von 620 MPa. Schweißgut für Betriebstemperaturen von -40 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

S500Q-S620Q, S500QL-S620QL, L485QB-L555QB, L485MB-L555MB, 20MnMoNi5-5 (1.6310), 11NiMoV5-3 (1.6341), 15NiCuMoNb5-6-4 (1.6368), G24Mn6.
ASTM A 572 Gr. 65; A 633 Gr. E; API 5 L X70, X70Q, X80, X80Q

Richtanalyse des Schweißstabes / der Drahtelektrode in %

C	Si	Mn	Ni	Mo
0,1	0,7	1,7	1,1	0,4

Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes (typische Werte)

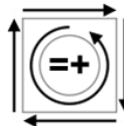
Dehngrenze $R_{p0,2}$	[MPa]	680
Zugfestigkeit R_m	[MPa]	750
Dehnung A ($L_0 = 5d_0$)	[%]	21
Kerbschlagarbeit KV	[J]	90 bei -40°C

Schutzgas: M21, Wärmebehandlung: unbehandelt

Verarbeitungshinweise

MSG:

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



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	1,0	1,2	1,6			

Weitere Abmessungen auf Anfrage