

AX-NiMoCr90

Normen / Standards

EN ISO 16834-A:	G 89 4 M21 Mn4Ni2CrMo
EN ISO 16834-B:	G 83A 4 M21 N4M4T
AWS A5.28:	ER120S-G

Eigenschaften

Drahtelektrode aus legiertem Stahl zum MAG-Schweißen hochfester, vergüteter Feinkornbaustähle. Schweißgut für Betriebstemperaturen von -40 bis 450°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

S690Q-S890Q, S690QL-S890QL, S960Q, S960QL.
ASTM A 709 Gr. 100 Type B, E, F, H, Q, HPS 100W

Richtanalyse des Schweißstabes / der Drahtelektrode in %

C	Si	Mn	Ni	Cr	Mo
0,1	0,7	1,8	2,0	0,4	0,5

Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes (typische Werte)

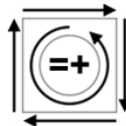
Dehngrenze R _{p0,2}	[MPa]	900
Zugfestigkeit R _m	[MPa]	960
Dehnung A (L ₀ = 5d ₀)	[%]	17
Kerbschlagarbeit KV	[J]	60 bei -40°C

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 180°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