

AX-NiMo

EN ISO 16834-A	G Mn3Ni1Mo (Draht)
EN ISO 16834-A	G 55 3 M21 Mn3Ni1Mo
EN ISO 16834-B	G 62A 3 M21 N2N1T
AWS A5.28	ER90S-G

Anwendungsgebiet

Drahtelektrode aus niedriglegierten Stahl zum MAG-Schweißen vergüteter Feinkornbaustähle bis zu einer Streckgrenze von ca. 550 MPa. Schweißgut für Betriebstemperaturen von -30 bis 350°C.

Besondere Hinweise

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

Zusammensetzung des Drahtelektrode (Richtwerte in %)

C	Si	Mn	Ni	Mo
0,08	0,6	1,6	1,0	0,3

Wichtige Grundwerkstoffe

S460Q-S550Q, S460QL-S550QL, S460N, S460M, L415NB, L415QB-L555QB, L415MB-L555MB, N-A-XTRA 550 M, PAS 460-550, alform 550 M, 20MnMoNi5-5 (1.6310), Welmonil 43 (1.6341), 15NiCuMoNb5-6-4 (1.6368), G24Mn6

ASTM A 572 Gr. 65; A 633 Gr. E; API 5 L X60, X60Q, X70, X70Q, X80, X80Q

Werkstoffeigenschaften

Schweißverfahren Schutzgas Prüftemperatur	MAG M21 20°C	Mechanische Gütwerte des Schweißgutes nach EN ISO 15792-1
0,2%-Dehngrenze Rp _{0,2}	[MPa]	550
Zugfestigkeit R _m	[MPa]	700
Dehnung A (L ₀ = 5d ₀)%	[%]	20
Kerbschlagarbeit Av	[J]	80

Anwendbare Schutzgase (EN ISO 14175)

MAG: Mischgase, z.B. M1, M2, M3, CO₂

Zulassung

(Aktuellen Umfang bei Bedarf anfordern)

Lieferform

Spulen	Ø mm	0,8	1,0	1,2	1,6
--------	------	-----	-----	-----	-----