

## AX-NiMoCr

EN ISO 16834-A	G Mn3Ni1CrMo (Draht)
EN ISO 16834-A EN ISO 16834-B	G 69 5 M21 Mn3Ni1CrMo G 76A 5 M21 N4CM2T
AWS A5.28	ER110S-G

### Anwendungsgebiet

Drahtelektrode aus niedriglegierten Stahl zum MAG-Schweißen vergüteter Feinkornbaustähle bis zu einer Streckgrenze von ca. 700 MPa.

Schweißgut für Betriebstemperaturen von -50 bis 350°C.

### Besondere Hinweise

Die mechanischen Güterwerte sind abhängig vom Schutzgas; ein optimales Schweißgut wird unter Mischgas M 21 mit entsprechenden Schweißparametern erreicht. Verschweißbar im Kurz- oder Sprühlichtbogenbereich. Vorwärmtemperatur abhängig vom Grundwerkstoff. Auf kontrolliertes Wärmeeinbringen achten, die Zwischenlagentemperatur sollte 180°C nicht überschreiten.

### Zusammensetzung des Drahtelektrode (Richtwerte in %)

C	Si	Mn	Ni	V	Cr	Mo
0,1	0,6	1,6	1,5	0,1	0,3	0,3

### Wichtige Grundwerkstoffe

S550Q-S690Q, S550QL-S690QL, N-A-XTRA M 550-M 700, PAS 550-700, alform 550 M-700 M

ASTM A 514 Gr. F, H, Q; A 709 Gr. 100 Type B, E, F, H, Q, HPS 100W

### Werkstoffeigenschaften

Schweißverfahren Schutzgas Prüftemperatur	MAG M21 20°C	Mechanische Güterwerte des Schweißgutes nach EN ISO 15792-1
0,2%-Dehngrenze $R_{p0,2}$	[MPa]	700
Zugfestigkeit $R_m$	[MPa]	760
Dehnung A ( $L_0=5d_0$ )%	[%]	18
Kerbschlagarbeit $A_v$	[J]	80

### Anwendbare Schutzgase (EN ISO 14175)

MAG: Mischgase z.B. M20, M21, M24, M26

### Zulassung

(Aktuellen Umfang bei Bedarf anfordern)

### Lieferform

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