

AX-NiMoCr90

EN ISO 16834-A	G Mn4Ni2CrMo (Draht)
EN ISO 16834-A	G 89 5 M21 Mn4Ni2CrMo
EN ISO 16834-B	G 83A 5 M21 N5M3
AWS A5.28	ER120S-G

Anwendungsgebiet

Drahtelektrode aus niedriglegierten Stahl zum MAG-Schweißen hochfester, vergüteter Feinkornbaustähle. Schweißgut für Betriebstemperaturen von -50 bis 450°C.

Besondere Hinweise

Die mechanischen Güterwerte sind abhängig vom Schutzgas; ein optimales Schweißgut wird unter Mischgas M21 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	Cr	Mo
0,1	0,6	1,7	2,1	0,4	0,5

Wichtige Grundwerkstoffe

S690Q-S890Q, S690QL-S890QL, S960Q, S960QL, N-A-XTRA M 700, PAS 700, XABO 890, XABO 960, alform 700 M, alform 900 x-treme, alform 960 x-treme

ASTM 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 Rp _{0,2}	[MPa]	900
Zugfestigkeit R _m	[MPa]	960
Dehnung A (L ₀ = 5d ₀)%	[%]	15
Kerbschlagarbeit Av	[J]	90

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
--------	------	-----	-----	-----	-----