

AX-NiMoCr

Normen / Standards

EN ISO 16834-A:	G 69 4 M21 Mn3Ni1CrMo
AWS A5.28:	ER110S-G

Eigenschaften

Drahtelektrode aus niedriglegiertem Stahl zum MAG-Schweißen vergüteter Feinkornbaustähle bis zu einer Streckgrenze von ca. 700 MPa. Schweißgut für Betriebstemperaturen von -40 bis 350°C. Die mechanischen Güterwerte sind abhängig vom verwendeten Schutzgas und der Wärmeeinbringung.

Wichtige Grundwerkstoffe / Wichtige Anwendungsgebiete

S550Q-S690Q, S550QL-S690QL, N-A-XTRA M 550 – M 700, PAS 550-700, alform 550M – 700M
ASTM A 514 Gr. F, H, Q; A 709 Gr. 100 Type B, E, F, H, Q, HPS 100W.

Richtanalyse der Drahtelektrode in %

C	Si	Mn	Ni	Cr	Mo	V
0,1	0,6	1,6	1,5	0,3	0,2	0,1

Mechanische Güterwerte des reinen Schweißgutes (typische Werte)

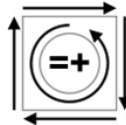
Dehngrenze $R_{p0,2}$	[MPa]	740
Zugfestigkeit R_m	[MPa]	790
Dehnung A ($L_0 = 5d_0$)	[%]	19
Kerbschlagarbeit KV	[J]	70 bei -40°C

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