

<b>Schweißstäbe für das Schutzgasschweißen WIG</b>		<b>DR-SG NiMo</b>				
<b>Normbezeichnungen</b>	EN ISO 16834-A : WMn3Ni1Mo T AWS/ASME-A5.28 : ER 90 S-G					
<b>Eigenschaften/ Anwendungen</b>	WIG-Schweißstab zum Verbindungsschweißen von hochfesten Feinkornbaustählen mit einer Mindeststreckgrenze von 690 MPa. Gute Zähigkeitswerte auch bei - 40 °C. Bitte beachten Sie die Richtlinien des STAHL-EISEN-Werkstoffblattes (SEW) 088 für die Verarbeitung von Feinkornbaustählen.					
<b>Drahtanalyse (Richtwerte)</b>	C 0,120	Si 0,40-0,80	Mn 1,30-1,90	P 0,015	S 0,018	Ni 0,80-1,30
	Cr 0,150	Mo 0,25-0,65	V 0,030	Cu 0,300	Al 0,120	
	Ti 0,100					
	Zr 0,100					
<b>Mechanische Gütwerte des reinen Schweißgutes</b>	Schutzgas Argon Streckgrenze Re >690 MPa Zugfestigkeit Rm >750 MPa Dehnung A (Lo=5do) > 18 % Kerbschlagarbeit ISO-V Av > 40 J bei -40 °C					
<b>Schutzgase</b>	Argon nach EN ISO 14175					
<b>Zulassungen</b>						
<b>Ausbringung</b>						
<b>Stromart/Polung Schweißpositionen</b>	DC (=) - PA, PB, PC, PE, PF, (PG) nach EN ISO 6947 1G, 1F, 2F, 2G, 4G, 3G, (3G) nach ASME IX					
<b>Empfohlene Arbeitsparameter</b>						
<b>Werkstoffe</b>	siehe Produktinformation					
<b>Lieferformen</b>	gerichtete Stäbe mit einer Länge von 1.000 mm in Kartons à 25,00 kg, andere Längen auf Anfrage Durchmesser in mm: 0,80 - 1,00 - 1,20 - 1,60 - 2,00 - 2,40 - 3,00					
<b>Statistische Warennummer: 72299090</b>						

Alle Informationen der Datenblätter entsprechen dem heutigen Kenntnisstand und können ohne vorherige Ankündigung geändert werden. Die Datenblätter geben die Anforderungen der jeweiligen Norm für das reine Schweißgut wieder. Die Gewährleistung bestimmter Eigenschaften und Gütwerte, sowie Zusagen der Eignung für einen bestimmten Verwendungszweck bedürfen stets besonderer schriftlicher Vereinbarung. (01.2021)