

|   |  |                   |                 |             |             |                 |
|---|--|-------------------|-----------------|-------------|-------------|-----------------|
| <b>Schweißstäbe für das Schutzgasschweißen WIG</b>          |  | <b>DR-SG NiMo</b> |                 |             |             |                 |
| <b>Normbezeichnungen</b>                                    | EN ISO 16834-A : WMn3Ni1Mo T<br>AWS/ASME-A5.28 : ER 90 S-G   |                   |                 |             |             |                 |
| <b>Eigenschaften/<br/>Anwendungen</b>                       | <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> |                   |                 |             |             |                 |
| <b>Drahtanalyse<br/>(Richtwerte)</b>                        | C<br>0,120   | Si<br>0,40-0,80   | Mn<br>1,30-1,90 | P<br>0,015  | S<br>0,018  | Ni<br>0,80-1,30 |
|   | Cr<br>0,150  | Mo<br>0,25-0,65   | V<br>0,030      | Cu<br>0,300 | Al<br>0,120 |                 |
|   | Ti<br>0,100  |                   |                 |             |             |                 |
|   | Zr<br>0,100  |                   |                 |             |             |                 |
| <b>Mechanische<br/>Gütwerte des reinen<br/>Schweißgutes</b> | <b>Schutzgas</b> Argon<br><b>Streckgrenze Re</b> >690 MPa<br><b>Zugfestigkeit Rm</b> >750 MPa<br><b>Dehnung A (Lo=5do)</b> > 18 %<br><b>Kerbschlagarbeit ISO-V Av</b> > 40 J bei -40 °C  |                   |                 |             |             |                 |
| <b>Schutzgase</b>   | Argon nach EN ISO 14175  |                   |                 |             |             |                 |
| <b>Zulassungen</b>  |  |                   |                 |             |             |                 |
| <b>Ausbringung</b>  |  |                   |                 |             |             |                 |
| <b>Stromart/Polung<br/>Schweißpositionen</b>                | DC (=) -<br>PA, PB, PC, PE, PF, (PG) nach EN ISO 6947<br>1G, 1F, 2F, 2G, 4G, 3G, (3G) nach ASME IX   |                   |                 |             |             |                 |
| <b>Empfohlene<br/>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<br>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)