

<b>Schweißstäbe für das Schutzgasschweißen WIG</b>		<b>DR-SG NiMo K</b>				
<b>Normbezeichnungen</b>	EN ISO 16834-A : WMn3Ni1CrMo T AWS/ASME-A5.28 : ER 100 S-G					
<b>Eigenschaften/ Anwendungen</b>	WIG-Schweißstab zum Verbindungsschweißen von hochfesten Feinkornbaustählen mit einer Mindeststreckgrenze von 720 MPa. Gute Zähigkeitswerte auch bei - 40 °C. Zusatzkennzeichnung K: eingeeingte Analyse innerhalb der Qualität DR-SG NiMoCr, speziell für den Kran- und Bergbau. Bitte beachten Sie die Richtlinien des STAHL-EISEN-Werkstoffblattes (SEW) 088 für die Verarbeitung von Feinkornbaustählen.					
<b>Drahtanalyse (Richtwerte)</b>	C 0,100	Si 0,50-0,70	Mn 1,55-1,80	P 0,015	S 0,018	Ni 1,35-1,60
	Cr 0,20-0,40	Mo 0,20-0,30	V 0,05-0,13	Cu 0,350	Al 0,120	
	Ti 0,100					
	Zr 0,100					
<b>Mechanische Gütwerte des reinen Schweißgutes</b>	Schutzgas Argon Streckgrenze Re >720 MPa Zugfestigkeit Rm >780 MPa Dehnung A (Lo=5do) > 16 % Kerbschlagarbeit ISO-V Av > 32 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)