

Schweißstäbe für das Schutzgasschweißen WIG		DR-SG NiMoCr																																																
Normbezeichnungen	EN ISO 16834-A AWS/ASME-A5.28	: WMn3Ni1CrMo T : ER 100 S-G																																																
Eigenschaften/ Anwendungen	WIG-Schweißstab zum Verbindungsschweißen von hochfesten Feinkornbaustählen mit einer Mindeststreckgrenze von 720 MPa. Durch Zulegierung von Microelementen hohe Rissicherheit. Gute Zähigkeitswerte auch bei - 40 °C. Bitte beachten Sie die Richtlinien des STAHL-EISEN-Werkstoffblattes (SEW) 088 für die Verarbeitung von Feinkornbaustählen.																																																	
Drahtanalyse (Richtwerte)	<table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="text-align: center;">C</td> <td style="text-align: center;">Si</td> <td style="text-align: center;">Mn</td> <td style="text-align: center;">P</td> <td style="text-align: center;">S</td> <td style="text-align: center;">Ni</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">0,120</td> <td style="text-align: center;">0,40-0,70</td> <td style="text-align: center;">1,30-1,80</td> <td style="text-align: center;">0,015</td> <td style="text-align: center;">0,018</td> <td style="text-align: center;">1,20-1,60</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">Cr</td> <td style="text-align: center;">Mo</td> <td style="text-align: center;">V</td> <td style="text-align: center;">Cu</td> <td style="text-align: center;">Al</td> <td></td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">0,20-0,40</td> <td style="text-align: center;">0,20-0,30</td> <td style="text-align: center;">0,05-0,13</td> <td style="text-align: center;">0,350</td> <td style="text-align: center;">0,120</td> <td></td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">Ti</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">0,100</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">Zr</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">0,100</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </table>		C	Si	Mn	P	S	Ni	0,120	0,40-0,70	1,30-1,80	0,015	0,018	1,20-1,60	Cr	Mo	V	Cu	Al		0,20-0,40	0,20-0,30	0,05-0,13	0,350	0,120		Ti						0,100						Zr						0,100					
C	Si	Mn	P	S	Ni																																													
0,120	0,40-0,70	1,30-1,80	0,015	0,018	1,20-1,60																																													
Cr	Mo	V	Cu	Al																																														
0,20-0,40	0,20-0,30	0,05-0,13	0,350	0,120																																														
Ti																																																		
0,100																																																		
Zr																																																		
0,100																																																		
Mechanische Gütwerte des reinen Schweißgutes	Schutzgas Streckgrenze Re Zugfestigkeit Rm Dehnung A (Lo=5do) Kerbschlagarbeit ISO-V Av	Argon >720 MPa >780 MPa > 16 % > 32 J bei -40 °C																																																
Schutzgase	Argon nach EN ISO 14175																																																	
Zulassungen																																																		
Ausbringung																																																		
Stromart/Polung Schweißpositionen	DC (=) - PA, PB, PC, PE, PF, (PG) nach EN ISO 6947 1G, 1F, 2F, 2G, 4G, 3G, (3G) nach ASME IX																																																	
Empfohlene Arbeitsparameter																																																		
Werkstoffe	siehe Produktinformation																																																	
Lieferformen	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																																																	
Statistische Warennummer: 72299090																																																		

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)