

# MT- NiMo

Drahtelektrode aus niedriglegiertem Stahl zum MAG-Schweißen  
 vergüteter Feinkornbaustähle.  
 Schweißgut für Betriebstemperaturen von -30°C bis +350°C.

**Normbezeichnung**

AWS / ASME SFA-5.28	ER 100 S-G
EN 12534	Mn3Ni1Mo
EN ISO 16834-A	Mn3 Ni1Mo

**Wichtigste  
Grundwerkstoffe**

S690QL1, S700MC, S420N-S500N, P420NH-P500NH, S420NL-S500NL

**Mechanische Gütewerte  
des Schweißgutes**

(Richtwerte)

Schutzgas Wärmebehandlung Prüftemperatur		[°C]	M 21 unbehandelt +20°C	M 21 unbehandelt -30°C
Streckgrenze	R <sub>eH</sub>	[N/mm <sup>2</sup> ]	700	
Zugfestigkeit	R <sub>m</sub>	[N/mm <sup>2</sup> ]	750	
Bruchdehnung	A <sub>5</sub>	[%]	16	
Kerbschlagarbeit	A <sub>V</sub>	[J]	80	60

**Richtanalyse des reinen  
Schweißgutes in %**

C	Si	Mn	Ni	Mo
0,1	0,5	1,6	1,0	0,3

**Anwendbare Schutzgase**

Mischgase, z.B. M 2, M 3

**Zulassung**

DB, CE

**Lieferbar**

Durchmesser      0,80 mm      1,00 mm      1,20 mm      1,60 mm

