

MT- NiMoCr

**Drahtelektrode aus niedriglegiertem Stahl zum MAG-Schweißen
vergüteter Feinkornbaustähle.
Schweißgut für Betriebstemperaturen von -50°C bis +350°C.**

Normbezeichnung

AWS / ASME SFA-5.28	ER 100 S-G
EN 12534	G 3 CrNi1Mo
EN ISO 16834	G 69 4 M Mn3Ni1CrMo

Wichtigste Grundwerkstoffe

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

Mechanische Güterwerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Schutzgas Wärmebehandlung Prüftemperatur		[°C]	M 11 unbehandelt		M 21 unbehandelt
			+20°C	-30°C	+20°C
Streckgrenze	R _{eH}	[N/mm ²]	700		670
Zugfestigkeit	R _m	[N/mm ²]	750		730
Bruchdehnung	A ₅	[%]	21		20
Kerbschlagarbeit	A _V	[J]	130	60	90

Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

C	Si	Mn	Ni	Mo	Cr
0,1	0,6	1,6	1,2	0,3	0,3

Besondere Hinweise

Die mechanischen Güterwerte sind abhängig vom Schutzgas; ein optimales Schweißverhalten wird unter Mischgas M 21 erreicht. Verschweißbar im Kurz- und Sprühlichtbogenbereich. Vorwärmtemperatur abhängig vom Grundwerkstoff. Zwischenlagentemperatur soll +200°C nicht überschreiten.

Anwendbare Schutzgase

Mischgas M 21

Zulassung

TÜV, DB, CE

Lieferbar

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

