

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 _{eH}	[N/mm ²]	700	
Zugfestigkeit	R _m	[N/mm ²]	750	
Bruchdehnung	A ₅	[%]	16	
Kerbschlagarbeit	A _V	[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

