

MT- NiMoCr 90

Basischumhüllte Stabelektrode zum Schweißen hochfester vergüteter Feinkornbaustähle.

Wasserstoffkontrolliertes Schweißgut aus Nickel-Mangan-Chromhaltigem Stahl für Betriebstemperaturen von -60°C bis +450°C.

Normbezeichnung

DIN 8529	EY 69 75 Mn2NiCrMo B
AWS / ASME SFA-5.5	E 11018 - G
EN 757	E 69 2 Mn 2 NiCrMo B 42
DIN EN ISO 18275	E 69 6 Mn2NiCrMo B 42 H 5

Wichtigste Grundwerkstoffe

S 690

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Wärmebehandlung Prüftemperatur	[°C]	unbehandelt +20°C	unbehandelt -60°C
Streckgrenze R_{eH}	[N/mm ²]	690	
Zugfestigkeit R_m	[N/mm ²]	810	
Bruchdehnung A_5	[%]	16	
Kerbschlagarbeit A_v	[J]	120	40

Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

C	Si	Mn	Ni	Cr	Mo
0,05	0,3	1,7	2	0,4	0,4

Besondere Hinweise

Stabelektrode mit ca. +100°C Eigentemperatur verschweißen. Grundwerkstoff je nach Blechdicke auf +50°C bis +100°C vorwärmen.

Zwischenlagentemperatur soll 200°C nicht überschreiten. Um Vergütungseigenschaften des Grundwerkstoffes möglichst wenig zu beeinflussen, Pendelbewegung mit der

Stabelektrode vermeiden und Ausziehlänge mindestens 0,5 x Länge der Stabelektrode anstreben. Bei andersartigen Stählen (z.B. 42 CrMo 4) Vorwärmung entsprechend Grundwerkstoff.

Rücktrocknung

2 h bei +300°C bis +350°C; Höchstdauer 10 h.

Maße, Schweißdaten, Verpackungseinheit

Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Schweißstrom [A]	Richtgewicht [kg/1000St]	Paketinhalt [Stück]	Paketinhalt [kg]
2,50	350	70 - 100	16,7	213	3,8
3,25	350	100- 130	34,2	128	4,0
4,00	350	130 - 170	65,1	85	5,4
5,00	450	170 - 210	105,9	54	5,4

