

MnMo

EIGENSCHAFTEN

- Niedriglegierte Drahtelektroden mit MnMo-Zusatz zum Schweißen hochfester Stähle

KLASSIFIZIERUNG

AWS A5.28 ER80S-D2 / ER90S-D2
EN ISO 636-B W 57P 3U 4M31

SCHUTZGASE (NACH EN ISO 14175)

I1 Inertgas Ar (100%)

CHEMISCHE ANALYSE (IN %), TYPISCHE WERTE, STAB

	C	Mn	Si	S	P	Ni	Mo	Cu
Typische Werte	0.1	1.9	0.6	0.005	0.01	0.05	0.5	0.1

MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

	Schutzgas	Zustand	Zugfestigkeit (MPa)	0,2% Dehngrenze (MPa)	Elongation 4d (%)	Kerbschlagzähigkeit ISO-V (J) -30°C	Härte cap/mid
Min.			550	470	17	47	-
Typische Werte	I1	After PWHT	640	530	32	200	235/210

PWHT = Post Weld Heat Treatment

- = keine Angabe

VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

Durchmesser x Länge (mm)	Verpackung	Gewicht (kg)	Artikel-Nr.
2.4	PE Köcher	5.0	TMNMO-24

TESTERGEBNISSE

Testergebnis für mechanische Gütewerte, Abschmelzleistung oder Elektrodenzusammensetzung und diffusiblen Wasserstoff ergeben sich aus Schweißproben, die normgerecht hergestellt und geprüft werden. Sie können bei speziellen Anwendungen und Schweißungen nicht als Ergebnisse erwartet werden. Die tatsächlichen Ergebnisse hängen von zahlreichen Faktoren ab, wie zum Beispiel dem Schweißverfahren, der chemischen Zusammensetzung und der Temperatur des Grundwerkstoffes, der Nahtform und den Fertigungsprozessen. Anwender sollten durch Qualifizierungsprüfungen oder andere geeignete Maßnahmen die Eignung von Zusatzwerkstoffen und Verfahren für bestimmte Anwendungen bestätigen

Sicherheitsdatenblätter (SDB) finden Sie hier:



Änderungen vorbehalten. Diese Informationen sind nach unserem besten Wissen zum Zeitpunkt der Drucklegung korrekt. Siehe www.lincolnelectric.com für aktualisierte Informationen