

FILCORD 100

EIGENSCHAFTEN

- Ausgezeichnete mechanische Gütewerte.
- Für kaltzähe Anwendungen bis -40 °C.
- Für optimale mechanische Gütewerte wird ein niedriger Wärmeeintrag empfohlen.

TYPISCHE ANWENDUNGEN

- Infrastruktur
- Erdbewegungsmaschinen
- Baustähle
- Kräne

KLASSIFIZIERUNG

AWS A5.28 ER110S-G
EN ISO 16834-A G 69 4 M21 Mn3Ni1CrMo

SCHUTZGASE (NACH EN ISO 14175)

M20 Mischgas Ar+ >5-15% CO₂
M21 Mischgas Ar+ >15-25% CO₂
M24 Mischgas Ar+ >5-15% CO₂+ >0,5-3% O₂
M26 Mischgas Ar+ >15-25% CO₂+ >0,5-3%O₂

ZULASSUNGEN

DB	CE
+	+

CHEMISCHE ANALYSE (IN %), TYPISCHE WERTE, DRAHTELEKTRODE

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo
0.08	1.6	0.5	≤0.015	≤0.018	0.3	1.5	0.25

MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

Schutzgas	Zustand*	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%)	Kerbschlagzähigkeit ISO-V (J) -40°C
M21	AW	≥700	≥790	≥20	≥64

*AW (U) = unbehandelt

VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

Drahtdurchmesser (mm)	Verpackung	Gewicht (kg)	Artikel-Nr.
1.0	SPULE (B300)	16.0	S10K016PVE22
	FASS	300.0	S10D300EVE22
1.2	SPULE (B300)	16.0	S12K016PVE22
	FASS	300.0	S12D300EVE22

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