

FILCORD 90

EIGENSCHAFTEN

- Zum Schweißen bei niedrigen Temperaturen bis -40°C .
- Zum Schweißen von Stählen mit hoher Streckgrenze.
- Das Schweißgut enthält weniger als 1% Ni und entspricht den NACE-Anforderungen.

TYPISCHE ANWENDUNGEN

- Infrastruktur
- Rohrverlegung
- Kräne

KLASSIFIZIERUNG

AWS A5.28 ER1005-G
EN ISO 16834-A G 62 4 M21 Mn3NiCrMo

SCHUTZGASE (NACH EN ISO 14175)

M21 Mischgas Ar+ 15-25% CO₂

ZULASSUNGEN

DB	CE
+	+

CHEMISCHE ANALYSE (IN %), TYPISCHE WERTE, DRAHELEKTRODE

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu	V
0.09	1.4	0.70	0.01	0.01	0.55	0.55	0.25	0.08	0.05

MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

	Schutzgas	Zustand*	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%)	Kerbschlagzähigkeit ISO-V (J)		
						-20°C	-40°C	-60°C
Typische Werte	M21	AW	635	735	21	110	100	70

*AW (U) = unbehandelt

VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

Drahtdurchmesser (mm)	Verpackung	Gewicht (kg)	Artikel-Nr.
1.0	SPULE (B300)	16.0	S10K016PZE22
1.2	SPULE (B300)	16.0	S12K016PZE22
	FASS	300.0	S12D300EZE22

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