

## Drahtelektroden für das Schutzgasschweißen hochfeste Stähle

Massivdrahtelektrode für das MAG-Schweißen höchstfester Feinkornstähle bis 890 N/mm<sup>2</sup> Streckgrenze und darüber hinaus (undermatched). Sichere Kaltzähigkeit bis - 40 °C. Geeignet für Ar/CO<sub>2</sub> oder Ar/CO<sub>2</sub>/O<sub>2</sub> Mischgas. Spritzerarmer Werkstoffübergang im Kurz- und Sprühlichtbogen. Verkupfert.

Normbezeichnungen	
EN ISO	16834-A: G 89 4 M21 Mn4Ni2CrMo
AWS	A5.28: ER 120S-G

Zulassungen	Grad
DB	●
TUV	

### Chemische Zusammensetzung (typische Werte in %)

	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo
Draht	0.08	1.7	0.7	≤ 0.015	≤ 0.018	0.4	2.2	0.6
Reines Schweißgut (*)	0.08	1.5	0.6	≤ 0.015	≤ 0.018	0.4	2.2	0.6

(\*) 82% Ar+18% CO<sub>2</sub>

### Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes

Wärmebehandlung	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%) A5 (%)	Kerbschlagarbeit ISO-V (J)	
				+20 °C	-40 °C
Unbehandelt	≥890	≥940	≥15	≥80	≥47

Schutzgas 82% Ar+18% CO<sub>2</sub>

**Schutzgase** - EN ISO 14175 : M20, M21, M24, M26








### Werkstoffe

S690; S890

### Lagerung/Rücktrocknung

Trocken lagern

### Stromart/Polung/Schweißposition

DC+						
						
PA	PB	PC	PD	PE	PF	PG

### Lieferform

gemäß Kapitel "Lieferform" und Preisliste