

Massivdrahtelektrode für das MAG-Schweißen höherfester Feinkornstähle bis 620 N/mm<sup>2</sup> Streckgrenze. Geeignet für Ar/CO<sub>2</sub> Mischgas. Spritzerarmer Werkstoffübergang im Kurz- und Sprühlichtbogen. Verkupfert.

### Normbezeichnungen

EN	16834-A: G 62 4 M21 Mn3NiCrMo
AWS	A5.28: ER 100S-G

### Chemische Zusammensetzung (typische Werte in %)

	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo
Draht	0.09	1.30	0.70	0.010	0.010	0.55	0.60	0.25
Reines Schweißgut (*)	0.09	1.55	0.65	0.010	0.010	0.55	0.60	0.25

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

### Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes

Wärmebehandlung	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%) A5 (%)	Kerbschlagarbeit ISO-V (J)
				-40 °C
Unbehandelt	≥ 690	≥ 790	≥ 21	≥ 95

Schutzgas M21

**Schutzgase** - EN ISO 14175 : M21

### Werkstoffe

S(P)460-S(P)620

### Lagerung/Rücktrocknung

Trocken lagern

### Stromart/Polung/Schweißposition

DC+



### Lieferform

gemäß Kapitel "Lieferform" und Preisliste