CARBOFIL NIMo1



Drahtelektroden für das Schutzgasschweißen hochfeste Stähle

Massivdrahtelektrode für das MAG-Schweißen höherfester Feinkornstähle bis 620 N/mm² Streckgrenze. Geeignet für Ar/CO2 oder Ar/CO2/O2 Mischgas und CO2, wobei vorzugsweise Mischgas eingesetzt werden sollte. Spritzerarmer Werkstoffübergang im Kurz- und Sprühlichtbogen. Verkupfert.

Normbezeichnungen				
EN ISO	16834-A: G 62 4 M21 Mn3Ni1Mo			
AWS	A5.28: ER 100S-G			

Zulassungen	Grad
DB	•
TÜV	•

Chemische Zusammensetzung (typische Werte in %)

	C	Mn	Si	Р	S	Ni	Мо
Draht	0.08	1.5	0.7	0.010	0.010	1.1	0.4
Reines Schweißgut (*)	0.07	1.3	0.5	0.010	0.010	1.1	0.4

^{(*) 82%} Ar+18% CO2

Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes

Wärmebehandlung	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung (%)	Kerbschlagarbeit ISO-V (J)	
warmenenanulung	(MPa)	(MPa)	A5 (%)	+20 °C	-40 °C
Unbehandelt (*)	≥620	700-890	≥18	≥100	≥60
Unbehandelt (**)	≥550	640-820	≥18	≥100	≥47

Schutzgas (*) 82% Ar+18% CO2, (**) 100% CO2

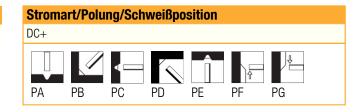
Schutzgase - EN ISO 14175 : C1, M2

Werkstoffe

S(P)460-S(P)620

Lagerung/Rücktrocknung

Trocken lagern



Lieferform

gemäß Kapitel "Lieferform" und Preisliste

Rev: 2019-06-05

1/1