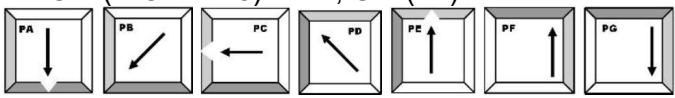


DT-NiMo

niedrigleg. MSG-Drahtelektrode

Normbezeichnung	EN ISO 16834-A: G 62 6 M/C Mn3Ni1Mo AWS-A5.28: ~ ER 100 S-G
Anwendungsbereich	Schweißdraht für Verbindungen an NiMo-legierten Stählen im Apparate-, Behälter- und Rohrleitungsbau Vergütete Feinkornstähle
Richtanalyse des Drahtes (%)	C: 0,08 Si: 0,60 Mn: 1,80 Ni: 1,15 Mo: 0,40
Mech. Gütwerte des Schweißgutes (Richtwerte)	Streckgrenze (Re) >620 N/mm ² Zugfestigkeit (Rm) 700-890 N/mm ² Dehnung (A)(Lo=5do) > 18% Kerbschlagarbeit (Av) >47 (-60°C)
Zulassungen	DB, €-Zeichen
Schutzgase/Polung	MSG: (ISO 14175) M2, C (=+) 
Grundwerkstoffe	St 52, St 50, St 60, St 70 StE420 - StE 690 N-A-XTRA 56 - 63 - 70 S550QL – S620QL P550M 15 NiCuMoNb 5 20MnMoNi 55
Lieferprogramm	MIG: gespult auf D100 / D200 / K 200 / K 300