

## MT-NiMo

Drahtelektrode aus niedriglegiertem Stahl zum MAG-Schweißen  
vergüteter Feinkornbaustähle.  
Schweißgut für Betriebstemperaturen von -30°C bis +350°C.

**Normbezeichnung**

AWS/ASME SFA-5.28	ER 90 S-G
EN ISO 16834-A	G 62 6 M21 Mn3Ni1Mo
EN ISO 16834-A	G 62 6 C1 Mn3Ni1Mo

**Wichtigste  
Grundwerkstoffe**

S420N-S500N, P420NH-P500NH, S420NL-S500NL

**Mechanische Gütwerte  
des Schweißgutes**

(Richtwerte)

Schutzgas Wärmebehandlung Prüftemperatur		[°C]	M 21 unbehandelt +20°C	M 21 unbehandelt -60°C
0,2%-Dehngrenze R <sub>p0,2</sub>		MPa	>620	
Zugfestigkeit R <sub>m</sub>		MPa	700-890	
Bruchdehnung A <sub>5</sub>		[%]	>18	
Kerbschlagarbeit A <sub>v</sub>		[J]		>47

**Richtanalyse des reinen  
Schweißgutes in %**

C	Si	Mn	Ni	Mo
0,12	0,4-0,8	1,3-1,9	0,8-1,3	0,25-0,65

**Anwendbare Schutzgase MIG**

C 1, M20, M 21

**Zulassung**

DB, CE

**Lieferbar**

Durchmesser 0,80 mm 1,00 mm 1,20 mm 1,60 mm

**Schweißpositionen nach DIN EN ISO 6947 MIG**

PA, PB, PC, PD, PE, PF, PG

**Stromart/Polung MIG**

= +