

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 Güterwerte
des Schweißgutes**

(Richtwerte)

Schutzgas	Wärmebehandlung	Prüftemperatur	[°C]	M 21 unbehandelt +20°C	M 21 unbehandelt -60°C
0,2%-Dehngrenze	R _{p0,2}	MPa		>620	
Zugfestigkeit	R _m	MPa		700-890	
Bruchdehnung	A ₅	[%]		>18	
Kerbschlagarbeit	A _v	[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

= +