

Drahtelektroden für das Schutzgasschweißen un- und niedriglegierte Stähle

Massivdrahtelektrode für das MAG-Schweißen warmfester und druckwasserstoffbeständiger Stähle im Kessel-, Behälter- und Rohrleitungsbau für Betriebstemperaturen bis 600 °C.

Normbezeichnungen	
EN ISO	21952-A: G CrMo2Si
AWS	A5.28: ER 90S-G

Zulassungen	Grad
TÜV	●

Chemische Zusammensetzung (typische Werte in %)

	C	Mn	Si	P	S	Cr	Mo
Draht	0.09	1.2	0.7	≤0.020	≤0.020	2.5	1.0
Reines Schweißgut (*)	0.07	0.9	0.5	≤0.020	≤0.020	2.4	1.0

(*) 82% Ar+18% CO₂

Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes

Wärmebehandlung	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%) A5 (%)	Kerbschlagarbeit ISO-V (J)
				+20 °C
690 °C x 1h	≥ 400	≥ 620	≥ 18	≥ 47








Schutzgas 82% Ar+18% CO₂

Schutzgase - EN ISO 14175 : M20, M21, M24, M26

Werkstoffe

10CrMo9-10, 10CrSiMoV7, 12CrMo9-10, G17CrMo9-10; ASTM A387 Gr.22, Cl 1 and 2, A 182 Gr.F 22, A 336 Gr.F22

Lagerung/Rücktrocknung
Trocken lagern

Stromart/Polung/Schweißposition						
DC+						
						
PA	PB	PC	PD	PE	PF	PG

Lieferform

gemäß Kapitel "Lieferform" und Preisliste