

INTERWELD NiMoCr

IW NiMoCr

EN 12534:

GMn3Ni1CrMo

AWS A 5.28:

ER100-G

0,8 mm 15 kg
1,0 mm 15 kg
1,2 mm 15 kg

D300 PLW

Schutzgas:
CO₂ oder
Ar+CO₂ (M 21-
EN 439).

Schweißposition:

←↑→↓

M.610510.1

EIGENSCHAFTEN, ANWENDUNG

Universell (Verbindungs- und Reparaturschweißungen) einsetzbare Drahtelektrode für alle Schweißpositionen (verkupfert). Geeignet für Vergütungsstähle mit höheren Streckgrenzen und für Feinkornbaustähle. Auch für Stähle im Tieftemperaturbereich.

Verbindungsschweißen im Behälter- Rohrleitungs- und Apparatebau.

SCHWEISSGUTANALYSE (CA. IN GEW. %)

C	Mn	Si	Ni	Mo	V	Cr	Fe		
0,08	1,60	0,50	1,5	0,25	0,09	0,3	Rest		

MECHANISCHE GÜTEWERTE (REINES SCHWEISSGUT)

Rm(MPa)	Re (MPa)	A5 (%)		KV(J) -20°	KV(J) -40°
820	730	>19		>90	>60

WERKSTOFFE UND SCHWEISSVORSCHRIFTEN

Baustähle	DIN 17100	St 50-2 bis St 70-2
	ASTM	A678grC – A 710 grA
Feinkornbaustähle	DIN 17102	StE 255 bis StE 690

Dickwandige Bleche sind gegebenenfalls vorzuwärmen und nach der Schweißung einer Wärmebehandlung zu unterziehen.

EN 12534:

GMn3Ni1CrMo

AWS A 5.28:

ER100-G

0,8 mm 15 kg
1,0 mm 15 kg
1,2 mm 15 kg

D300 PLW

Protective gas:
CO₂ or Ar+CO₂
(M 21-EN 439).

Welding position:

←↑→↓

M.610510.1

DESCRIPTION, APPLICATION

Copper coated wire suitable for the welding of low alloy steels with high yield strength higher than 770 N/mm², type T1, T1A, T1B, N-AXTRA 55-60-65-70, ST E460, ST E690, BH 65- 70, 60N, 60T, HY80, HY90,A 514-517, WELDOX 700.

Building industry, cranes, earthwork machines, elevators,

TYPICAL WELD METAL COMPOSITION (IN WEIGHT %)

C	Mn	Si	Ni	Mo	V	Cr	Fe		
0,08	1,60	0,50	1,5	0,25	0,09	0,3	Bal.		

MECHANICAL PROPERTIES (ALL WELD METAL)

Rm(MPa)	Re (MPa)	A5 (%)		KV(J) -20°	KV(J) -40°
820	730	>19		>90	>60

BASE MATERIALS

Construction steels	DIN 17100	St 50-2 bis St 70-2
	ASTM	A678grC – A 710 grA
St. with high elastic limit	DIN 17102	StE 255 bis StE 690

Thick workpieces have to be pre-heated and after welding a stress relieving heat treatment has to be performed.