

INTERWELD A 290; A 290 T

IW A 290 IW A 290 T

EN 12534:

Mn4Ni2,5CrMo

Werkstoffnu.:

1.8983

AWS 5.28:

ER 120 S-G

MIG/MAG Draht:

Korbs. BS300

15kg; 0,8; 1,0;

1,2; 1,6 mm

WIG Stab x 1000

mm 10 kg; 1,6;

2,0; 2,4; 3,2 mm

Schutzgas:

CO₂

Mischgase: M 21

M. 622902.1

EIGENSCHAFTEN, ANWENDUNG

Für das Schweißen von Stählen mit hoher Zugfestigkeit. Speziell auch für kalte Umgebungen in welchen hohe Festigkeitswerte gefordert werden. Sehr gute mechanische Eigenschaften und sehr gute Verschweißbarkeit.

Kranbau, Offshore etc.

SCHWEISSGUTANALYSE (CA. IN GEW. %)

C	Mn	Si	Mo	Cr	Ni		Fe		
0,12	1,9	0,9	0,55	0,45	2,5		Rest		

MECHANISCHE GÜTEWERTE (REINES SCHWEISSGUT)

Rm(MPa)	Re (MPa)	A5 (%)		KV(J) -50°	
970-1070	930-1030	16		70	

WERKSTOFFE UND SCHWEISSVORSCHRIFTEN

S960QL – S1100Q

Andere ähnliche Feinkornbaustähle

IW A 290 IW A 290 T

EN 12534:

Mn4Ni2,5CrMo

Werkstoffnu.:

1.8983

AWS 5.28:

ER 120 S-G

MIG/MAG Wire:

BS300 15kg

0,8; 1,0; 1,2; 1,6

mm

TIG rod x 1000

mm 10 kg 1,6;

2,0; 2,4; 3,2 mm

Shielding gas:

CO₂

or Ar+CO₂ (M 21-

EN 439).

M. 622902.1

DESCRIPTION, APPLICATION

For welding of steels with high tensile strength and for cold environments where a high tensile strength is required. Very good mechanical properties and very good welding characteristics.

Crane building, offshore etc.

TYPICAL WELD METAL COMPOSITION (IN WEIGHT %)

C	Mn	Si	Mo	Cr	Ni		Fe		
0,12	1,9	0,9	0,55	0,45	2,5		Bal.		

MECHANICAL PROPERTIES (ALL WELD METAL)

Rm(MPa)	Re (MPa)	A5 (%)		KV(J) -50°	
970-1070	930-1030	16		70	

BASE MATERIALS AND INSTRUCTIONS

S960QL – S1100Q

Other similar fine grain steels