

Normy

MT-NiMoCr

Drátová elektroda / svařovací tyče z nízkolegované oceli pro MAG svařování vysoko pevných jemnozrnných ocelí. Svarový kov odolný provozním teplotám od -40°C do +350°C-

EN ISO 16834-A	G/W 69 4 M Mn3Ni1CrMo
AWS/ASME SFA-5.28	ER 100 S-1

Nejdůležitější základní materiály

S690QL1, S700MC, S420N-S500N, P420NH-P500NH, S420NL-S500NL

Mechanické hodnoty čistého svařového kovu (typické hodnoty)

Ochranný plyn Teplné zpracování Teplota	[°C]	M21 neprováděno	
		+20°C	-196°C
Mez kluzu R _{p0,2}	MPa	>690	
Pevnost v tahu R _m	MPa	770-940	
Tažnost A ₅	[%]	>17	
Houževnatost A _v	[J]		>47

Typické chemické složení čistého svařového kovu [%]

C	Si	Mn	Ni	Mo	Cr
0,12	0,6-0,7	1,3-1,8	1,2-1,6	0,2-0,3	0,2-0,4

Zvláštní poznámky

Mechanické vlastnosti jsou závislé na ochranné plynu. Optimálních svařovacích vlastností je dosaženo při použití směsného plynu M21. Svařitelný ve zkratovém nebo sprchovém oblouku. Teplota přehřevu závisí na základním materiálu. Intepass teplota nesmí přesáhnout +200°C.

Ochranný plyn MIG

M21

Ochranný plyn TIG

I1

Schválení MIG

TÜV, DB, CE

Schválení TIG

-

Svařovací tyče

Průměr [mm]	Délka [mm]	Obsah balení [kg]
1,6	1000	25,0
2,0	1000	25,0
2,4	1000	25,0
3,2	1000	25,0

Dostupné průměry

0,8 mm / 1,0 mm / 1,2 mm / 1,6 mm

Svařovací polohy MIG

PA, PB, PC, PF

Svařovací polohy WIG

PA, PB, PC, PE, PF

Polarita proudu MIG

DC+

Polarita proud TIG

DC-