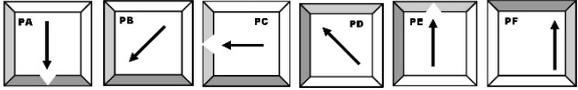


# DT-NiMoCr

## niedrigleg. MSG-Drahtelektrode

<b>Normbezeichnung</b>	EN ISO 16834-A: G 69 4 M21 Mn3Ni1CrMo AWS-A5.28: ER 100S-G
<b>Anwendungsbereich</b>	Schweißdraht für Verbindungen an NiMo-legierten Stählen im Apparate-, Behälter- und Rohrleitungsbau, sowie an hochfesten Feinkornbaustählen. Vergütete Feinkornstähle
<b>Richtanalyse des Drahtes (%)</b>	C: 0,10 Si: 0,60 Mn: 1,60 Ni: 1,40 Mo: 0,30 Cr: 0,35 V: 0,10
<b>Mech. Gütwerte des Schweißgutes (Richtwerte)</b>	Streckgrenze (Re) 670-760 N/mm <sup>2</sup> Zugfestigkeit (Rm) 730-820 N/mm <sup>2</sup> Dehnung (A)(Lo=5do) 25-20% Kerbschlagarbeit (Av) 100 J
<b>Zulassungen</b>	TÜV, DB, CE-Zeichen
<b>Schutzgase/Polung</b>	MSG: (ISO 14175) M2, (=+) 
<b>Grundwerkstoffe</b>	St 50 - St 70 StE51 - StE 60 S550QL1 (N-A-XTRA 56), 1.8986 S620QL1 (N-A-XTRA 63), 1.8987 S690QL1 ESTE 690 (N-A-XTRA 70), 1.8988 S700MC (PAS 70) hochfeste Baustähle und verg. FK-Baustähle ISO 20172: Gruppe 3.1
<b>Lieferprogramm</b>	MIG: gespult auf D100 / D200 / K 200 / K 300