

ED-FK 1000					
Klassifizierung DIN EN ISO			Klassifizierung AWS		
16834-A G 89 6 M21 Mn4Ni2CrMo			A5.28 ER120S-G		
Zulassungen			Werkstoff-Nr.		
TÜV 04015, CE, DB 42.045.09, DNV GL			-		
Eigenschaften, Anwendung					
<p>MSG-Drahtelektrode zum Schweißen von hochfesten mittellegierten Stählen. Dieser Schweißzusatz findet Anwendung in vielen hochbeanspruchten Bereichen der Konstruktion und liefert hier exzellente Zähigkeitseigenschaften bei bis zu -60°C.</p> <p>Typische Anwendungen finden sich im Mobilkranbau, der Fertigung von Gittermasten, im Bergbau, im Schiffbau, der Automobilindustrie und im Druckbehälterbau.</p>					
Grundwerkstoffe					
<p>Zum Schweißen von hochfesten Feinkornbaustählen mit einer Streckgrenze über 890 MPa (129ksi). S690Q-S890Q, S690QL-S890QL, S690QLN-S890QLN, S960QL, S1100QL, S1300QL</p>					
Richtanalyse in %					
C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0,09	0,80	1,80	0,30	2,25	0,55
Typische Wärmebehandlung					
<p>Schweißparameter, einschließlich Vorwärm- und Zwischenlagentemperatur sowie Wärmebehandlung abhängig vom zu schweißenden Grundwerkstoff und anzuwendenden Regelwerken.</p>					
Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes					
Streckgrenze in MPa	Zugfestigkeit in MPa	Dehnung in %		Kerbschlagarbeit (ISO-V) in J	
≥ 890	≥ 940	4d/5d: ≥ 15		RT ≥ 70 $-60^{\circ}\text{C} \geq 47$	