

ED-FK 1100					
Klassifizierung DIN EN ISO			Klassifizierung AWS		
16834-A G 89 5 M21 Mn4Ni2,5CrMo			A5.28 ER120S-G		
Zulassungen			Werkstoff-Nr.		
-			-		
Eigenschaften, Anwendung					
MSG-Drahtelektrode zum Schweißen von hochfesten vergüteten und TM-gewalzten Feinkornstählen. Dieser Schweißzusatz findet Anwendung in vielen hochbeanspruchten Bereichen der Konstruktion. Typische Anwendungen finden sich im Mobilkranbau, im Bergbau, der Automobilindustrie.					
Grundwerkstoffe					
Zum Schweißen von hochfesten Feinkornbaustählen mit einer Streckgrenze über 960 MPa (140 ksi). S890QL, S890MC, S960QL, S960 MC, S1100QL, S1300QL					
Richtanalyse in %					
C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0,10	0,80	1,90	0,45	2,35	0,60
Typische Wärmebehandlung					
Schweißparameter, einschließlich Vorwärm- und Zwischenlagentemperatur sowie Wärmebehandlung abhängig vom zu schweißenden Grundwerkstoff und anzuwendenden Regelwerken.					
Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes					
Streckgrenze in MPa	Zugfestigkeit in MPa	Dehnung in %	Kerbschlagarbeit (ISO-V) in J		
≥ 960	≥ 1040	4d/5d: ≥14	RT ≥ 60 -50°C ≥ 47		