

ED-FK 620					
Klassifizierung DIN EN ISO			Klassifizierung AWS		
16834-A G 62 6 M21 Mn3Ni1Mo			A5.28 ER90S-G		
Zulassungen			Werkstoff-Nr.		
TÜV 18992, VG 95132			-		
Eigenschaften, Anwendung					
MSG-Drahtelektrode zum Schweißen von hochfesten, Feinkornbaustählen. Typische Anwendungen finden sich im Stahl- und Maschinenbau, Mobilkrane, Betonpumpen, Pipelines, Bergbau und Behälterbau.					
Grundwerkstoffe					
Geeignet für hochfeste thermomechanisch gewalzte und vergütete Feinkornbaustähle mit einer Streckgrenze bis zu 620 MPa . S500Q-S620Q, S500QL-S620QL, P500Q-P620Q, P500QL1-P620QL1 Alform Plate 620 M, NAXTRA 620, Strenx 600					
Richtanalyse in %					
C	Si	Mn	Ni	Mo	Ti
0,08	0,60	1,70	0,95	0,38	0,08
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		
≥ 620	≥ 760	4d/5d: ≥ 18	RT ≥ 100 -60°C ≥ 47		