

ED-FK 800						
Klassifizierung DIN EN ISO			Klassifizierung AWS			
16834-A G 69 6 M21 Mn4Ni1,5CrMo			A5.28 ER110S-G, ~A5.28 ER100S-1			
Zulassungen			Werkstoff-Nr.			
TÜV 10268, DB 42.045.18, ABS, BV, LR, RINA, RS, DNV GL, CE, VG 95132			-			
Eigenschaften, Anwendung						
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. Typische Anwendungen finden sich im Mobilkranbau, der Fertigung von Gittermasten, im Bergbau, im Schiffbau, der Automobilindustrie und im Druckbehälterbau.						
Grundwerkstoffe						
Zum Schweißen von hochfesten Feinkornbaustählen mit einer Streckgrenze von 690 MPa (100ksi). S500Q-S690Q, S500QL-S690QL, S500QLN-S690QLN, P500Q-P690Q, P500QL1-P690QL1, P500QL2-P690QL2, S770QL1 ASTM A514 Steel Grades EH62, EH69						
Richtanalyse in %						
C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Ti
0,09	0,55	1,67	0,25	1,60	0,50	0,07
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			
≥ 720	≥ 790	4d/5d: ≥17	RT ≥ 100 -60°C ≥ 47			