

WSG FK1						
Klassifizierung DIN EN ISO			Klassifizierung AWS			
16834-A W 69 4 I1 Mn3Ni1CrMo			A5.28 ER100S-G, A5.28 ER110S-G			
Zulassungen			Werkstoff-Nr.			
CE			-			
Eigenschaften, Anwendung						
WIG-Schweißstab zum Schweißen von hochfesten Feinkornbaustählen. Typische Anwendungen finden sich im Stahl- und Maschinenbau, Mobilkrane, Betonpumpen, Pipelines, Bergbau und Behälterbau.						
Grundwerkstoffe						
Geeignet für hochfeste Feinkornbaustähle mit einer Streckgrenze bis 690 MPa (100ksi). S500Q-S690Q, S500QL-S690QL, P500Q-P690Q, P500QL1-P690QL1 ASTM: A514, HY80, HY100, Q1(N)						
Richtanalyse in %						
C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	V
0,09	0,52	1,57	0,30	1,40	0,25	0,09
Typische Wärmebehandlung						
Schweißparameter, einschließlich Vorwärm- und Zwischenlagentemperatur sowie Wärmebehandlung abhängig vom zu schweißendem Grundwerkstoff und anzuwendenden Regelwerken.						
Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes						
Streckgrenze in MPa	Zugfestigkeit in MPa	Dehnung in %		Kerbschlagarbeit (ISO-V) in J		
≥690	≥790	4d/5d: ≥17		-40°C ≥47		