

WSG FK1000						
Klassifizierung DIN EN ISO			Klassifizierung AWS			
16834-A W 89 5 I1 Mn4Ni2CrMo			A5.28 ER120S-G			
Zulassungen			Werkstoff-Nr.			
-			-			
Eigenschaften, Anwendung						
WIG-Schweißstab zum Schweißen von hochfesten mittellegierten Stählen. Typische Anwendungen finden sich im Stahl- und Maschinenbau, Mobilkrane, Betonpumpen, Pipelines, Bergbau und Behälterbau. Dieser Schweißzusatz findet Anwendung in vielen hochbeanspruchten Bereichen der Konstruktion und liefert hier exzellente Zähigkeitseigenschaften bei bis zu -60°C.						
Grundwerkstoffe						
Zum Schweißen von hochfesten Feinkornbaustählen mit einer Streckgrenze von 890 MPa (129ksi). S690Q-S890Q, S690QL-S890QL, S690QLN-S890QLN, S960QL, S1100QL, S1300QL ASTM: HY80, Q1(N), HY100, Q2(N)						
Richtanalyse in %						
C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Ti
0,09	0,80	1,80	0,31	2,20	0,55	0,06
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	
≥890	≥940		4d/5d: ≥15		-60°C ≥47	