

WSG FK2					
Klassifizierung DIN EN ISO			Klassifizierung AWS		
16834-A W 69 5 I1 ZMn3Ni1Mo			A5.28 ER100S-G		
Zulassungen			Werkstoff-Nr.		
-			-		
Eigenschaften, Anwendung					
WIG-Schweißstab zum Schweißen von hochfesten Feinkornbaustählen. Typische Anwendungen finden sich im Stahl- und Maschinenbau, Mobilkrane, Betonpumpen, Pipelines, Bergbau und Behälterbau. Bei Streckgrenzen >620 MPa nur für Wandstärken bis 15 mm und für Kehlnähte.					
Grundwerkstoffe					
Zum Schweißen von hochfesten Feinkornbaustählen mit einer Streckgrenze von 690 MPa (100ksi). S500Q-S690Q, S500QL-S690QL, P500Q-P690Q, P500QL1-P690QL1 ASTM: HY80, Q1(N)					
Richtanalyse in %					
C	Si	Mn	Ni	Mo	Ti
0,08	0,57	1,77	1,00	0,38	0,14
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		
≥690	≥760	4d/5d: ≥17	-50°C ≥47		