

ED-FK800 MSG-Drahtelektroden für hochfeste Feinkornbaustähle (NiCrMo)

FLIESS
SINCE 1915

Klassifizierung DIN EN ISO

16834-A G 69 6 M21 Mn4Ni1,5CrMo

Werkstoff-Nr.

-

Klassifizierung AWS

A5.28 ER110S-G, A5.28 ER100S-1

Zulassungen

TÜV 10268, DB 42.045.18, ABS, BV, LR, RINA, RS, DNV, 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.

S500Q-S690Q, S500QL-S690QL, S500QLN-S690QLN, P500Q-P690Q, P500QL1-P690QL1, P500QL2-P690QL2, S770QL1

ASTM A514 Steel Grades

EH62, EH69

Richtanalyse in %

C: 0,09

Si: 0,55

Mn: 1,67

Cr: 0,25

Ni: 1,60

Mo: 0,50

Ti: 0,07

Streckgrenze in MPa

≥ 720

Zugfestigkeit in MPa

≥ 790

Dehnung in %

4d/5d: ≥17

Kerbschlagarbeit (ISO-V) in J

RT ≥ 100

-60°C ≥ 47

Typische Wärmebehandlung

Schweißparameter, einschließlich Vorwärm- und Zwischenlagentemperatur sowie Wärmebehandlung abhängig vom zu schweißenden Grundwerkstoff und anzuwendenden Regelwerken.

Alternativprodukte

MSG: ED-FK850, ED-FK1

WIG: WSG FK1