

# MT- NiMoCr 90

Drahtelektrode aus niedriglegiertem Stahl zum MAG-Schweißen  
 hochfester vergüteter Feinkornbaustähle.  
 Schweißgut für Betriebstemperaturen von -30°C bis +450°C.

**Normbezeichnung**

AWS / ASME SFA-5.28	ER 110 SG
EN 12534	G89 6 MMn4Ni2CrMo
EN ISO 16834-A	G89 6 MMn4Ni2CrMo

**Wichtigste Grundwerkstoffe**

S 890Q

**Mechanische Gütewerte des Schweißgutes (Richtwerte)**

Schutzgas M 11 Wärmebehandlung		Prüf- temperatur [°C]	DIN 50049-3.1 B unbehandelt		DIN 50120-3.1 B unbehandelt	
			+20°C	-40°C	+20°C	-40°C
Streckgrenze	R <sub>eH</sub>	[N/mm <sup>2</sup> ]	930		930	
Zugfestigkeit	R <sub>m</sub>	[N/mm <sup>2</sup> ]	1020		1030	
Bruchdehnung	A <sub>5</sub>	[%]	> 15		> 15	
Kerbschlagarbeit	A <sub>V</sub>	[J]	130	> 60	130	> 70

**Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %**

C	Si	Mn	Ni	Mo	Cr	V
0,1	0,75	1,8	2,1	0,5	0,4	0,1

**Besondere Hinweise**

Die mechanischen Gütewerte sind abhängig vom Schutzgas; ein optimales Schweißverhalten wird unter Mischgas M 21 mit entsprechenden Schweißparametern erreicht. Verschweißbar im Kurz- und Sprühlichtbogenbereich. Vorwärmtemperatur abhängig vom Grundwerkstoff. Zwischenlagentemperatur soll +200°C nicht überschreiten.

**Anwendbare Schutzgase**

Mischgase, z.B. M 21

**Zulassung**

DB, CE

**Lieferbar**

Durchmesser      0,80 mm      1,00 mm      1,20 mm

