

# CARBO S-NiMoCr CARBO T-NiMoCr

	S = Drahtelektrode		T = Schweißstab								
<b>Normbezeichnung</b>	AWS ASME SFA -5.28		ER 100 S-G (ähnlich ER 100 S-2)								
<b>Anwendungsbereich Eigenschaften</b>	Drahtelektrode aus niedriglegiertem Stahl für Schweißungen an hochfesten vergüteten Feinkornbaustählen. Einsatzgebiete sind Apparat-, Behälter- und Rohrleitungsbau.										
<b>Besonderer Hinweis</b>	Die mechanischen Güterwerte sind abhängig vom eingesetzten Schutzgas, beste Ergebnisse erzielt man mit M21. Die Zwischenlagentemperatur sollte 200°C nicht übersteigen.										
<b>Betriebstemperatur</b>	-30° C bis +450° C										
<b>Werkstoffe</b>	St 50 – St 70 StE 51 – StE 60 N-A-XTRA 55-70										
<b>Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes mit Gas: M21 bei 20°C (Richtwert)</b>	<b>Zugfestigkeit</b>	<b>Streckgrenze</b>	<b>Dehnung</b>	<b>Kerbschlagarbeit</b>							
	<b>R<sub>m</sub> N/mm<sup>2</sup></b>	<b>R<sub>p0,2</sub> N/mm<sup>2</sup></b>	<b>A<sub>5</sub> %</b>	<b>ISO – V</b>	<b>J</b>						
	910	900	15	90							
<b>Schweißgutanalyse % (Richtwert)</b>	<b>C</b>	<b>Si</b>	<b>Mn</b>	<b>Ni</b>	<b>Mo</b>	<b>Cr</b>	<b>V</b>				
	0,10	0,6	1,8	2,1	0,5	0,5	0,1				
<b>Gase nach EN 439</b>	<b>Drahtelektrode</b>				<b>Schweißstab</b>						
	M21, M11, Argon S1 –S5				I1						
<b>Stromeignung</b>	= +				= –						
<b>Schweißdaten</b>	<b>Durchmesser</b>	<b>mm</b>	<b>0,8</b>	<b>1,0</b>	<b>1,2</b>	<b>1,6</b>	<b>1,6</b>	<b>2,0</b>	<b>2,4</b>	<b>3,2</b>	<b>4,0</b>
	(A) min.		80	120	180	250					
	(A) max.		130	190	250	320					
<b>Zulassungen</b>	---				---						
<b>Spulentyp, Gewicht</b>	D300 15 kg.				10 kg.						
Rev. 000											