

CARBO S-NiMoCr CARBO T-NiMoCr

	S = Drahtelektrode		T = Schweißstab								
Normbezeichnung	AWS ASME SFA -5.28		ER 100 S-G (ähnlich ER 100 S-2)								
Anwendungsbereich Eigenschaften	Drahtelektrode aus niedriglegiertem Stahl für Schweißungen an hochfesten vergüteten Feinkornbaustählen. Einsatzgebiete sind Apparat-, Behälter- und Rohrleitungsbau.										
Besonderer Hinweis	Die mechanischen Güterwerte sind abhängig vom eingesetzten Schutzgas, beste Ergebnisse erzielt man mit M21. Die Zwischenlagentemperatur sollte 200°C nicht übersteigen.										
Betriebstemperatur	-30° C bis +450° C										
Werkstoffe	St 50 – St 70 StE 51 – StE 60 N-A-XTRA 55-70										
Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes mit Gas: M21 bei 20°C (Richtwert)	Zugfestigkeit	Streckgrenze	Dehnung	Kerbschlagarbeit							
	R_m N/mm²	R_{p0,2} N/mm²	A₅ %	ISO – V	J						
	910	900	15	90							
Schweißgutanalyse % (Richtwert)	C	Si	Mn	Ni	Mo	Cr	V				
	0,10	0,6	1,8	2,1	0,5	0,5	0,1				
Gase nach EN 439	Drahtelektrode				Schweißstab						
	M21, M11, Argon S1 –S5				I1						
Stromeignung	= +				= –						
Schweißdaten	Durchmesser	mm	0,8	1,0	1,2	1,6	1,6	2,0	2,4	3,2	4,0
	(A) min.		80	120	180	250					
	(A) max.		130	190	250	320					
Zulassungen	---				---						
Spulentyp, Gewicht	D300 15 kg.				10 kg.						
Rev. 000											