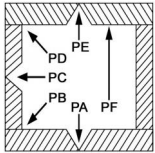


SW 100S NiMoCr 15kg/SP 1.0mm

097-003548-30010



- Niedriglegierte Massivdrahtelektrode, warmfest
- EWM forceArc geeignet
- Verkupfert, lagengespult
- Zum Schweißen hochfester Feinkornbaustähle bis 690MPa Streckgrenze
- Höherfester Schweißzusatzwerkstoff für den Fahrzeug- und Kranbau
- Spritzerarm durch hohe chemische Reinheit

Normen	DIN EN ISO 16834-A , G 69 4 M Mn3Ni1CrMo						
	AWS A-5.28 , ER 100S-G						
Schweißpositionen	PA / PB / PC / PD / PE / PF						
Polarität	DC+						
Ø Draht	1 mm						
Chemische Analyse	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	V
	0.09%	0.52%	1.57%	0.3%	1.4%	0.25%	0.09%
Schutzgas	M21						
Dehngrenze, Rp 0,2%	≥690 MPa						
Dehnung, A5	≥22 %						
Zugfestigkeit, Rm	≥760 MPa						
Kerbschlagarbeit, Av	20 °C , ≥140 J , -40 °C , ≥47 J						
Zulassungen	TÜV / DB						
Gebinde	Spule B300, 15 kg						
Werkstoffe	S690QL1, S420N - S500N, P420NH - P500NH, S420NL - S500NL, S690QL						