

Drahtelektroden für das Schutzgas-Schweissen (SG) von: FEINKORNBAUSTÄHLEN

WDI X80 SG · VDG X80 · WEKO X80

Norm-bezeichnung	DIN EN ISO 16834-A G 79 6 M21 Mn4Ni1,5CrMo	AWS A 5.28 ER100 S-G
-------------------------	-------------------------------------------------------------	---------------------------------------

Eigenschaften & Anwendungsgebiet Legierte Drahtelektrode für das Metall-Schutzgasschweissen an hochfesten Feinkornbaustählen.

Grundwerkstoffe	CEN ISO/TR 15608 Werkstoffgruppe 3.1 (ReH 620-690)					
------------------------	----------------------------------------------------	--	--	--	--	--

Richtanalyse des Schweißdrahtes %	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
	0,10	0,70	1,75	0,30	1,80	0,50

Mechanische Güterwerte des Schweißgutes nach EN ISO 16834	Wärmebehandlung	Schutzgas	Mindest-Streckgrenze N/mm ² bei Raumtemperatur	Zugfestigkeit N/mm ² bei Raumtemperatur	Dehnung (L ₀ =5d ₀) %	min. Kerbschlagarbeit ISO-V von 47 Joule bei:
	U	M21	790	880-1080	16	-60°C

Schweißpositionen		Stromart= + Schutzgas (EN ISO 14175) CO ₂ Argon-Mischgase
--------------------------	--	----------------------------------------------------------------------------

Zulassungen	
H Werk Hamm	
R Werk Rothenburg	

Lieferformen	Spulung siehe Abschnitt Gebindeformen SG ab Seite 82 Drahtdurchmesser 1,00 - 1,20 mm weitere Abmessungen auf Anfrage
---------------------	-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

Welding consumables GMAW solid wire electrode for: FINE GRAINED STEELS

WDI X80 SG • VDG X80 • WEKO X80

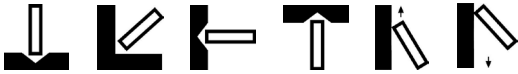
Standard designation	DIN EN ISO 16834-A G 79 6 M21 Mn4Ni1.5CrMo	AWS A 5.28 ER100 S-G
-----------------------------	-------------------------------------------------------------	---------------------------------------

Properties and application range Welding wire for MAG-welding of higher strength fine grained steels.

Materials being suitable for welding	CEN ISO/TR 15608 material group 3.1 (ReH 620-690)					
---------------------------------------------	---------------------------------------------------	--	--	--	--	--

Reference analysis %	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
	0,10	0,70	1,75	0,30	1,80	0,50

Mechanical performance according to EN ISO 16834	heat treatment	inert gas	min. yield strength N/mm ² at room temp.	tensile strength N/mm ² room temp.	elongation (L ₀ =5d ₀) %	min. energy absorbed ISO-V of 47 Joule
	U	M21	790	880-1080	16	-60°C

Welding position		Current type= + inert gas (EN ISO 14175) Argon mixed gas CO ₂
-------------------------	-----------------------------------------------------------------------------------	--------------------------------------------------------------------------------

Approvals	<div style="display: flex; flex-direction: column; gap: 10px;"> <div>H Site Hamm</div> <div>R Site Rothenburg</div> </div>
------------------	------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

Delivery forms	Spooling types see from page 82 wire diameter 1,00 - 1,20 mm	other dimensions on demand
-----------------------	------------------------------------------------------------------------	----------------------------