

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

WDI X90/23 SG • VDG X90/23 • WEKO X90/23

Norm- bezeichnung	DIN EN ISO 16834-A		AWS A 5.28			
	Mn4Ni2,5CrMo		ER120 S-G			
Eigenschaften & Anwendungsgebiet	Legierte Drahtelektrode für das Metall-Schutzgasschweissen an hochfesten Feinkornbaustählen, vergüteten Feinkornbaustählen mit Streckgrenzwerten bis zu 960 N/mm ² .					
Grundwerkstoffe	EN 10025-6 Fk-Stähle		S890QL, S960QL XABO 90, XABO 960			
Richtanalyse des Schweißdrahtes %	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
	0,10	0,80	1,80	0,50	2,40	0,55
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 - 1,60 mm weitere Abmessungen auf Anfrage					

Welding consumables GMAW solid wire electrode for: FINE GRAINED STEELS

WDI X90/23 SG • VDG X90/23 • WEKO X90/23

Standard designation	DIN EN ISO 16834-A Mn4Ni2.5CrMo		AWS A 5.28 ER120 S-G			
Properties and application range	Welding wire for MAG-welding of high strength, quenched and tempered fine grained steels with yield points up to 960 N/mm ² .					
Materials being suitable for welding	EN 10137 Fine-grained steels		S890QL, S960QL XABO 90, XABO 960			
Reference analysis %	C 0,10	Si 0,80	Mn 1,80	Cr 0,50	Ni 2,40	Mo 0,55
Welding position						Current type= + inert gas (EN ISO 14175) Argon mixed gas CO ₂
Approvals	<div style="display: flex; gap: 10px;"> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px;">H Site Hamm</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px;">R Site Rothenburg</div> </div>					
Delivery forms	Spooling types see from page 82 wire diameter 1,00 - 1,60 mm other dimensions on demand					