

Normbezeichnung

EN ISO 16834-A -	AWS A5.28 / SFA-5.28
G 69 5 M Mn3Ni1CrMo	ER110S-G

Eigenschaften und Anwendungsbeispiele

Verkupferte Drahtelektrode für das Schweißen von hochfesten, vergüteten Feinkornbaustählen, mit Mindeststreckgrenze von 690 MPa. BÖHLER X 70-IG ergibt durch die präzise Zugabe von Mikrolegierungselementen ein Schweißgut, welches trotz hoher Festigkeit eine ausgezeichnete Duktilität und hohe Rissicherheit aufweist. Gute Tieftemperatur-Kerbschlagarbeit bis -50°C.

Grundwerkstoffe

Hochfeste Feinkornbaustähle S620Q, S620QL, S690Q, S690QL, N-A-XTRA M 700, alform® plate 620 M, alform® 700 M, alform® plate 700 M, aldur 620 Q, 620 QL, aldur 700 Q, 700 QL ASTM A 514 Gr. F, H, Q; A 709 Gr. 100 Type E, F, H, Q; A 709 Gr. HPS 100W

Richtanalyse


	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	V
Gew.-%	0,1	0,6	1,6	0,25	1,3	0,25	0,1

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes - typische Werte (min. Werte)

Zustand	Dehngrenze $R_{p0.2}$	Zugfestigkeit R_m	Dehnung A ($L_0=5d_0$)	Kerbschlagarbeit ISO-V KV J	
	MPa	MPa	%	20°C	-50°C
u	800 (≥ 690)	900 (770 – 940)	19 (≥ 17)	190	≥ 47

u unbehandelt, Schweißzustand – Schutzgas Ar + 15 – 25% CO₂

Verarbeitungshinweise

	Stromart	DC+	Dimension mm
	Schutzgase	M20	
	(EN ISO 14175)	M21	

Vorwärmung und Zwischenlagentemperatur auf Grundwerkstoff abstimmen.

Zulassungen

TÜV (05547), DB (42.132.77), ABS, BV , DNV, LR (Suppl. List), CE