



G-TECH 96

SMAW

STÄHLE MIT HOHER STRECKGRENZE
110ksi

BESCHREIBUNG

Basisch umhüllte Elektrode für hochfeste, niedrig legierte Stähle

Basisch umhüllte, Mn-Ni-Mo-legierte Elektrode mit hoher Duktilität und Rissbeständigkeit für hochfeste Feinkornbaustähle. Duktilität bei niedrigen Temperaturen bis -50°C. Gute Schweißbarkeit in allen Lagen, außer senkrecht nach unten. Sehr geringer Wasserstoffgehalt. Typische Anwendungen sind Bauwesen (HSLA), Druckbehälter und Rohre sowie allgemeine tragende Konstruktionen mit hohen Anforderungen an geringes Gewicht. Vorwärmung und Zwischenlagerung erfolgen entsprechend dem Grundwerkstoff.

SPEZIFIKATIONEN

ISO 18275-A	E 69 5 Mn2NiMo B 42	AWS A5.5	E11018-M
Zertifizierungen	-	Abschirmung	-
Positionen	PA, PB, PC, PD, PE, PF	Aktuell	DC+, AC
Verpackungsart	Carton box		

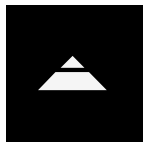
ASME QUALIFIKATIONEN		FERRITE	PREN	HARDNESS	
F-No (QW432)	4	-	-	-	
A-No (QW442)	12				
CHEM. ZUS. %	DEFAULT	MECHANISCHE EIGENSCHAFTEN			
C	0.06	Tensile strength R _m MPa	MIN		VARIANT
Mn	1.5	Yield strength R _{p0.2} MPa	690		770
Ni	2.2	Elongation A (L ₀ =5d ₀) %	16		20
Cr	0.025	Impact Charpy ISO-V	47J @ -50°C		47J @ -50°C
P	0.01	Impact Charpy ISO-V	-		-
S	0.01				
Mo	0.4				
Si	0.3				
Cu	0.3				
		SCHWEISSEIGENSCHAFTEN	2.5 mm	3.2 mm	4 mm
		Ampere	70A - 90A	100A - 140A	140A - 180A
		Voltage	-	-	-
		Packaging	52 pcs/kg	21 pcs/kg	14 pcs/kg
		Verpackungsart	Carton box	Carton box	Carton box

V 01/2024



Die Informationen in diesem Datenblatt basieren auf detaillierten Untersuchungen und gelten zum Zeitpunkt der Veröffentlichung als genau. Wir können jedoch ihre Genauigkeit nicht garantieren und sie können sich ohne vorherige Ankündigung ändern. Tatsächliche Ergebnisse können aufgrund von Faktoren wie Schweißverfahren, Materialzusammensetzung und -temperatur, Faserkonfiguration und Fertigungstechniken variieren. Wir übernehmen keine Haftung für Fehler oder Auslassungen. Für aktuelle Informationen besuchen Sie bitte www.daikowelding.com.

DAIKO



110ksi

BESCHREIBUNG

STÄHLE MIT HOHER STRECKGRENZE

110ksi

VERWENDUNG UND ANWENDUNGEN

Zum Verbinden von Vergütungsstählen und thermomechanisch gewalzten Feinkornbaustählen Stählen / hochfesten Rohren. Außerordentlich zähes Schweißgut bei niedrigen Temperaturen, wenn es mit Gasgemisch abgeschieden wird. Gute Verformbarkeit, vor allem im Kran-, Bau- und Fahrzeugbau einsetzbar. Vorwärmung richtet sich nach dem Grundwerkstoff und der Dicke, wobei die Werkstoffe, höherfesten Schweißzusatzgeschweißt werden, normalerweise mindestens 100°C Vorwärmung erfordern. Bei einigen HSLA-Stählen können Zwischenlagentemperaturen über 200°C zu einer Verringerung der Festigkeit und Zähigkeit führen. PWHT hängt im Allgemeinen vom Grundwerkstoff und der Anwendung ab.

ART DER LEGIERUNG

Niedriglegierte Mn-Ni-Mo-Zusatzwerkstoffe zum Schweißen von hochfesten Stählen mit einer Zugfestigkeit von bis 750 MPa (110 ksi).

MIKROSTRUKTUR

Die Gefüge dieser Schweißzusätze sind überwiegend ferritisch; einige enthalten hohe Anteile an nadelförmigem Ferrit für optimale Zähigkeit im geschweißten Zustand.

ZU SCHWEISSENDE GRUNDSTOFFE

Zum Fügen von vergüteten und thermomechanisch gewalzten Feinkornbaustählen im Bauwesen, Kran- und Fahrzeugbau.

EN W.Nr.: S690QL1, L555M, S690Q, S690QL, S650MC, S700MC

ASTM: A 514 Gr. F, H, Q

API: 5L X80, 5L X90, 5L X100

PROPRIETARY: N-A-XTRA® M 700 (ThyssenKrupp), Strenx® 700 (SSAB)

V 01/2024



Die Informationen in diesem Datenblatt basieren auf detaillierten Untersuchungen und gelten zum Zeitpunkt der Veröffentlichung als genau. Wir können jedoch ihre Genauigkeit nicht garantieren und sie können sich ohne vorherige Ankündigung ändern. Tatsächliche Ergebnisse können aufgrund von Faktoren wie Schweißverfahren, Materialzusammensetzung und -temperatur, Faserkonfiguration und Fertigungstechniken variieren. Wir übernehmen keine Haftung für Fehler oder Auslassungen. Für aktuelle Informationen besuchen Sie bitte www.daikowelding.com.

DAIKO