

EN ISO 16834-A:	G Mn3Ni2.5CrMo (für Draht)
EN ISO 16834-A:	G 69 6 M21 Mn3Ni2.5CrMo
	G 69 4 C1 Mn3Ni2.5CrMo
EN ISO 16834-B:	G 76A 6 M21 N5M3
	G 76A 4 C1 N5M3
AWS A5.28:	ER110S-G
AWS A5.28M:	ER76S-G

BÖHLER
NiCrMo 2.5-IG

Massivdrahtelektrode,
niedriglegiert, hochfest

Eigenschaften

Verkupferte Drahtelektrode für das Verbindungsschweißen von vergüteten Feinkornbaustählen mit hohen Anforderungen an die Kerbschlagarbeit (bis -60°C abhängig vom Schutzgas).

Richtanalyse der Massivdrahtelektrode

Gew-%	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
	0.08	0.6	1.4	0.3	2.5	0.4

Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes

(*)		u	u1	
Dehngrenze $R_{p0.2}$ MPa:		810	780	(≥ 690)
Zugfestigkeit R_m MPa:		910	890	(770-960)
Dehnung A ($L_0 = 5d_0$) %:		18	17	(≥ 17)
Kerbschlagarbeit ISO-V KV J	+20°C:	120	70	(≥ 47)
	-40°C:			(≥ 47)
	-60°C:			(≥ 47)

(*) u unbehandelt, Schweißzustand – Schutzgas Ar + 15-25% CO₂

u1 unbehandelt, Schweißzustand – Schutzgas 100% CO₂

Verarbeitungshinweise



Schutzgase: Argon + 15-25% CO₂
100% CO₂

ø mm
1.0
1.2

==+

Vorwärmung und Zwischenlagentemperatur auf Grundwerkstoff abstimmen.

Werkstoffe

vergütete Feinkornbaustähle mit hohen Anforderungen an die Kerbschlagarbeit

S620Q, S620QL, S690Q, S690QL, S620QL1-S690QL1, alform plate 620 M, 700 M, aldur 620 Q, 620 QL, 620 QL1, aldur 700 Q, 700 QL, 700 QL1

ASTM A 514 Gr. F, H, Q; A 709 Gr. 100 Type B, E, F, H, Q; A 709 Gr. HPS 100W

Zulassungen und Eignungsprüfungen

DB (42.014.07), ABS (XYQ690X-5), BV (UP), DNV (5 Y69), GL (4Y69S), LR (X), SEPROZ, CE

Legierungsähnliche Schweißzusätze

Stabelektrode:	FOX EV 85
WIG-Stab:	NiCrMo 2.5-IG
Draht/Pulver-Kombination:	3 NiCrMo 2.5-UP/BB 24