

QuFe17

(W.-Nr. keine Werkstoffnummer. Analyse definiert über EN ISO und AWS) EN ISO 16834-A G/W 89 4 M21
Mn4Ni2CrMo; AWS-A5.28: ER 110S-G

Verbindungsschweißungen, sowie Ausbesserungen an hochfesten vergüteten Feinkornbaustählen mit einer Mindestdehngrenze von 890 MPa.

Empfehlung für Grundwerkstoffe

hochfeste Feinkornbaustähle wie XABO 90; S890Q; OS 1002 ASTMA A709 Gr. 100
Type B, E; F, H, Q, Weldox 900 E; N-A-TRA 55-70

Nacharbeit

Werkstofftypisch

Richtanalyse

C	Si	Mn	Mo	Cr	Ni	Fe
0,10	0,7	1,7	0,50	0,30	2,20	Rest

(Prüfzeugnisse sind auf Anfrage jederzeit erhältlich)

Mechanische Eigenschaften

Schutzgas	Argon	Werte des reinen Schweißgutes
Temperatur	20°C	
Streckgrenze Re	N/mm ²	880
Zugfestigkeit Rm	N/mm ²	940
Dehnung A (Lo = 5do)	%	16
Härte unbehandelt	HRC	

Lieferform:

Laserschweißdraht

Stab: 333 mm / 1.000 mm auf Anfrage Sonderlängen
Spule: K80 / K125 / K250 / SH253 / MA125

Die ausgewiesenen Werte wurden durch den Hersteller und/oder durch ein neutrales Prüflabor ermittelt.
Für die Richtigkeit übernehmen wir jedoch keine Gewähr.