

**MSG Drahtelektrode**  
**N-A-XTRA**



**Eigenschaften:**

Drahtelektrode aus mittellegiertem Stahl zum MAG-Schweißen vergüteter Feinkornbaustähle. Das Schweißgut ist einsetzbar für Betriebstemperaturen von -40 °C bis +350 °C.

Einsatzbereiche:

Schweißen von höherfesten Feinkornbaustählen im allgemeinen Stahl- und Fahrzeugbau sowie das Schweißen im Apparate-, Behälter- und Rohrleitungsbau.

**Normbezeichnung:**

DIN EN ISO 16834-A: G 69 4 M Mn 3 Ni 1 Cr Mo  
AWS SFA 5.28: ER 100 S-1

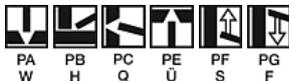
**Grundwerkstoffe:**

S 550 QL - S 690 QL

**Mechanische Gütewerte**

Streckgrenze: > 690 MPa  
Zugfestigkeit: 770 - 940 MPa  
Bruchdehnung: > 17 %  
Kerbschlagarbeit: > 47 J (-40 °C)

**Schweißpositionen**



PA PB PC PE PF PG  
W H Q Ü S F

**Stromart/Polung:**

☐+ DC (+)

Art.-Nr.	Bezeichnung	Inhalt	Maße	Spulenart
310108	N-A-XTRA	15 kg	ø 0,80 mm	K-300
310109	N-A-XTRA	5 kg	ø 0,80 mm	D-200
310110	N-A-XTRA	15 kg	ø 1,00 mm	K-300
310112	N-A-XTRA	15 kg	ø 1,20 mm	K-300

**Optionales Zubehör:**

Art.-Nr.	Bezeichnung
370001	Adapter D-300 für Schutzgas-Drahtspulen