

MSG Drahtelektrode
N-A-XTRA-S



Eigenschaften:

Drahtelektrode aus niedriglegiertem Stahl zum MAG-Schweißen hochfester vergüteter Feinkornbaustähle. Das Schweißgut ist einsetzbar für Betriebstemperaturen von -30 °C bis +450 °C. Die Einsatzbereiche sind z. B. das Schweißen hochfester Feinkornbaustähle an hochbeanspruchten Stahlkonstruktionen wie Hebe- und Fördermaschinen, Bergbaugeräten, Druckleitungen und Druckbehältern. Ebenso im Maschinen-, Schiff- und Fahrzeugbau in vielen Bereichen einsetzbar.

Normbezeichnung:

DIN EN ISO 16834-A: G 89 6 M Mn 4 Ni 2 Cr Mo
EN 12534: G 89 6 M Mn 4 Ni 2 Cr Mo
AWS/ASME SFA-5.28: ER 120 S-G

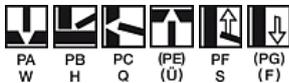
Grundwerkstoffe:

S 890 Q
X ABO 890

Mechanische Gütewerte

Streckgrenze: > 890 MPa
Zugfestigkeit: 940-1180 MPa
Dehnung: >15 %
Kerbschlagarbeit: 90 J (RT)

Schweißpositionen



Stromart/Polung:

☐+ DC (+)

Art.-Nr.	Bezeichnung	Inhalt	Maße	Spulenart
310148	N-A-XTRA-S	15 kg	ø 0,80 mm	K-300
310150	N-A-XTRA-S	15 kg	ø 1,00 mm	K-300
310152	N-A-XTRA-S	15 kg	ø 1,20 mm	K-300

Optionales Zubehör:

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