

## Klassificering

AWS A5.28-96 : ER100S-G  
EN 12534-99 : G 69 4 M Mn3Ni1CrMo

## Allmän beskrivning

**Massiv tråd för MAG-svetsning av höghållfasta stål (sträckgräns upp till 690 N/mm<sup>2</sup>).  
God slagseghet vid -50°C.**

## Skyddsgaser (enligt EN 439)

MAG	M21 C1	Blandgas Ar+ >5 to 25% CO <sub>2</sub> Aktiv gas 100% CO <sub>2</sub>
-----	-----------	--

## Godkännanden

	TÜV	UDT
MAG	+	+

## Typanalys (vikt%) tråd

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	V	Cu
0.08	1.7	0.44	1.35	0.23	0.3	0.08	0.25

## Mekaniska egenskaper för rent svetsgod, typiska värden

Tillstånd Svetsat	Sträckgräns (N/mm <sup>2</sup> )	Brottgräns (N/mm <sup>2</sup> )	Förlängning (%)	Slagseghet ISO-V(J) -40°C
Typiska värden MAG(M21)	710	790	20	70

## Användningsområde

Rörstål	API-5LX EN10208-2	X65,X70,X80 L480,L550
Finkornstål	EN10137-2	S460,S500,S550,S620,S690 bottensträng och kälsvets i S690

## Packning

Metod	Diam. (mm)	0.8	1.0	1.2
MAG	15 kg spole B300	X	X	X

andra diametrar och packningar på begäran

Produktansvar: Alla data är baserade på bästa tillgängliga information.

Lincoln Electric förbehåller sig rätten till ändringar utan föregående meddelande MDE LNM Moniva