

Legierungstyp
Mn3NiMoCr

OK Tigrod 55



WIG-Schweißstab

EN ISO 16834-A
SFA/AWS A5.28

W 55 4 Mn3NiCrMo
ER100S-G

Kurzcharakteristik

Verkupferter WIG-Schweißstab zum Schweißen von Feinkornbaustählen mit einer Streckgrenze von 420 - 550 N/mm² und zum Schweißen einer "weicheren" Wurzel an hochfesten Stählen, z.B. S690 u.ä. Auch für das Spannungsarmglühen geeignet.

Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

P420 / S420 - P500 / S550, L555MB, L555QB u. ä.

Schutzgase nach EN ISO 14175

I1

Durchmesser [mm]

2,0 2,4

Stromeignung

= -

Richtanalyse des Drahtes [%]

C	Si	Mn	Ni	Cr	Mo
0,1	0,7	1,4	0,5	0,5	0,2

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Schutzgas	Dehngrenze R _{p0,2} N/mm ²	Festigkeit R _m N/mm ²	Dehnung		Kerbschlagarbeit	
				A ₅	%	ISO-V -20°C	J -40°C
U	I1	585	750	27		85	69
S(620°C/1h)	I1	550	640	27		160	120

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q
