

Legierungstyp  
1,5NiMo

VertoCore EGNM2



### Fülldrahtelektrode

SFA/AWS A5.26

EG82T-NM2

### Kurzcharakteristik

Hochleistungsfülldraht für das Elektrogasschweißen (EG), bevorzugt unter Argon-reichen Mischgasen. Das Schweißgut enthält Nickel, Molybdän und Feinkornbildner, es liefert ausgezeichnete mechanisch-technologische Gütewerte sowie gute Zähigkeit bei tiefen Temperaturen bis -20°C. Der sehr geringe basische Schlackenanteil führt zu einer optimalen Einförmigkeit der Naht. Geeignet für die wirtschaftliche EG-Senkrechtschweißung von Stumpfnähten (auch als Engspalt-Ausführung) vorwiegend im Tank- und Schiffbau.

### Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

S235 / P235 - S420 / P420 u. ä.

### Schutzgase nach EN ISO 14175

M13, (M21), (C1)

### Durchmesser [mm]

1,6

### Stromeignung

= +

### Schweißposition



### Schweißgutrichtanalyse [%]

C	Si	Mn	Ni	Mo
0,07	0,5	1,5	1,5	0,2

### Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Schutzgas	Dehngrenze Rp0,2 N/mm <sup>2</sup>	Festigkeit Rm N/mm <sup>2</sup>	Dehnung A <sub>5</sub> %	Kerbschlagarbeit ISO-V J	
					Rt -20°C	J
U	M21	500	640	≥ 22	120	47

### Leistungsdaten

Durchmesser 1,6 mm

Schweiß- strom A	Spannung V	Abschmelz- leistung kg/h
350	28	12,0
400	36	15,0

### Spulentyp

67-3 (Korbspule BS 300; 16 kg)

### Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

---