

MT- NiMoCr 90

Basischumhüllte Stabelektrode zum Schweißen hochfester vergüteter Feinkornbaustähle.
Wasserstoffkontrolliertes Schweißgut aus Nickel-Mangan-Chromhaltigem Stahl für Betriebstemperaturen von -60°C - +450°C.

Normbezeichnung

DIN 8529	EY 69 75 Mn2NiCrMo B
AWS/ASME SFA-5.5	E 11018 – G
NF A 81 - 340	EY 69 2Mn2NiCrMo B 110 20 BH
EN 757	E 69 2 Mn 2 NiCrMo B 42

Wichtigste Grundwerkstoffe

StE 500 bis StE 690 V;
WStE 500 bis WStE 690;
TStE 500 Bis TStE 690;
1.6341 - 11 NiMoV 5 3 (z.B. Welmonil 43);
1.6343 und 1.8809 - 12 MnNiMo 5 5 (z.B. Welmonil 35);
1.6368 - 15 NiCuMoNb 5 (z.B. WB 36);
1.6780 - 15 NiCrMo 10 6 (z.B. HY 80);
1.6782 - 16 NiCrMo 12 6 (z.B. HY 100);
1.6919 - 11 NiMnCrMo 5 5 (z.B. FG 70 CT/CV);
1.7279 - 17 MnCrMo 3 3 (z.B. N-A-XTRA 55 bzw. 56 bis N-A-XTRA 70);
1.8928 - StE 690 V (z.B. FG 70 V);

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Wärmebehandlung	Prüftemperatur	[°C]	unbehandelt +20°C	unbehandelt -60°C
Streckgrenze	R _{eH}	[N/mm ²]	800	
Zugfestigkeit	R _m	[N/mm ²]	860	
Bruchdehnung	A ₅	[%]	16	
Kerbschlagarbeit	A _v	[J]	120	40

Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

C	Si	Mn	Ni	Cr	Mo
0,05	0,3	1,7	2	0,4	0,4

Besondere Hinweise

Stabelektrode mit ca. 100°C Eigentemperatur verschweißen. Grundwerkstoff je nach Blechdicke auf 50 - 100°C vorwärmen. Zwischenlagentemperatur soll 200°C nicht überschreiten. Um Vergütungseigenschaften des Grundwerkstoffes möglichst wenig zu beeinflussen, Pendelbewegung mit der Stabelektrode vermeiden und Ausziehlänge mindestens 0.5 x Länge der Stabelektrode anstreben. Bei andersartigen Stählen (z.B. 42 CrMo 4) Vorwärmung entsprechend Grundwerkstoff.

Rücktrocknung

2 h bei 300 - 350°C; Höchstdauer 10 h

Maße, Schweißdaten, Verpackungseinheit

Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Schweißstrom [A]	Richtgewicht [kg/1000St]	Paketinhalt [Stück]	Paketinhalt [kg]
2,5	350	70 - 100	16,7	213	3,8
3,25	350	100- 130	34,2	128	4,0
4,0	350	130 - 170	65,1	85	5,4
5,0	450	170 - 210	105,9	54	5,4