

## MT - NiMoCr 90

Drut elektrodowy ze stali niskostopowej do spawania metodą MAG wysokowytrzymałych ulepszanych stali budowlanych o strukturze drobnoziarnistej. Stopiwo o temperaturze pracy od -30°C do 350°C.

Oznaczenie wg norm	AWS/ASME SFA-5.28	ER100S-G
Ważniejsze materiały podstawowe	StE 355 do StE 690 V	
	1.6341 11NiMoV53	1.6782 16NiCrMo126
	1.6343 12MnNiMo55	1.6919 11NiMnCrMo55
	1.6368 15NiCuMoNb	1.7279 17MnCrMo33
	1.6780 15NiCrMo106	
Mechaniczne wartości wytrzymałościowe	Metoda spawania Obróbka cieplna Temperatura prób	M 11 niestosowana 20°C/-40°C
	Granica plastyczności $R_{eH}$	[N/mm <sup>2</sup> ] 930
	Wytrzymałość na rozciąganie $R_m$	[N/mm <sup>2</sup> ] 1020
	Wydłużenie $A_5$	[%] 15
	Udarność $A_v$	[J] 130 60
Skład chemiczny w %	C Si Mn Ni Mo Cr V	
	0,1 0,75 1,8 2,1 0,5 0,4 0,1	
Zalecenia szczegółowe	Właściwości mechaniczne zależą od stosowanego gazu ochronnego, optymalne warunki spawania daje zastosowanie mieszanki gazowej M 11. Spawać łukiem krótkim i natryskowym. Temperatura podgrzewania wstępnego zależna od materiału podstawowego. Temperatura międzywarstwowa nie może przekraczać 200°C.	
Stosowany gaz ochronny	Mieszanki gazowe: M 21, M 32, M 23, M 11.	
Dopuszczenia	DB, UDT	
Drut elektrodowy	Średnice 1,0 mm, 1,2 mm.	