

Magmaweld EM 190

EM 190 on tarkoitettu lujien rakenneterästen hitsaukseen. Puikon pienen vetypitoisuuden ansiosta sitkeys ja särön pysäytyskyky ovat erinomaiset. Puikolla on korkea metallurginen puhtaus. Kaksikerrospäällyste Ø3,2 mm saakka, jonka ansiosta valokaari on vakaa ja puikko on hyvin asentohitsattavissa.

Analyysi:

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
0,06%	1,6%	0,5%	0,7%	2,4%	0,5%

Mekaaniset ominaisuudet

Ominaisuus	Hitsattuna
Myötöraja [N/mm ²]	>890
Vetomurtolujuus [N/mm ²]	980-1080
Murtovenymä [%]	>14
Iskusitkeys; ISO-V, +20°C [J]	70
Iskusitkeys; ISO-V, -40°C [J]	60
Iskusitkeys; ISO-V, -60°C [J]	60

Normi

EN 757: E 89 4 Mn2NiCrMo B 42 H5
 DIN 8529: EY 89 53 Mn2NiCrMo B H5
 AWS/ASME SFA-5.5: E12018-G-H4
 Luokitukset: TÜV, UDT

Käyttökohteet

Lujien rakenneterästen hitsaukseen.

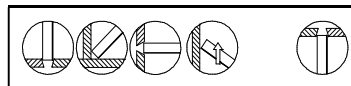
EN	DIN
S890	StE 890

Kauppanimiä:

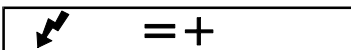
Ruukki: Optim 900 QC

Hitsausominaisuudet

Hitsausasennot



Hitsausmenetelmä
ja virtalaji



Puikkojen kuivaus: 300-350°C / 2h

Pakkaustiedot

Halkaisija [mm]	Pituus [mm]	Virta [A, max]	Pakkaus [kg]	kpl/ kg
2,5	350	95	5,0	45
3,2	350	135	5,0	21
4,0	450	185	6,5	14
5,0	450	240	6,5	9

Vanha tuotenimi: Tenacito 100