



ISOFIL HVW 165

Geeignet für das Schweißen hochfester Feinkornbaustähle an hochbeanspruchten Stahlkonstruktionen wie Hebe- und Fördermaschinen, Bergbaugeräten, Druckleitungen, Druckbehältern und im Maschinen-, Schiff und Fahrzeugbau. Dieser Draht wird ausnahmslos unter Schutzgas M21 verschweisst.

Schweisparameter und Vorwärmtemperatur sind nach DIN EN 1011 Teil 2 sinngemäss anzuwenden.

Bei Verarbeitung von S960 und S1100 liegt die Streckgrenze unterhalb der Grundwerkstoff-Kennwerte.

Normbezeichnung

DIN EN ISO 16834-A	Mn4Ni2CrMo
AWS/SFA 5.28	ER120S-G

Richtanalyse

C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni
0.09	0.80	1.80	0.31	0.55	2.20%

Grundwerkstoffe

S890QL, S960QL

Mechanische Güterwerte des Schweissgutes

Streckgrenze (R_e)	$\geq 890 \text{ N/mm}^2$
Zugfestigkeit (R_m)	$\geq 950 \text{ N/mm}^2$
Dehnung (A) ($L_o = 5 d_o$)	$\geq 15 \%$
Kerbschlagarbeit (A_v) (ISO-V-Probe)	
RT	$\geq 70 \text{ J}$
-60 °C	$\geq 47 \text{ J}$

Zulassungen

DB, TÜV