

# MAIER

MIG  
MAG  
TIG

AUTO-  
MA-  
TION

INDUSTRIE  
ROBO-  
TER

ELEK-  
TRO-  
DEN

RAUCHGAS  
ABSAU-  
GUNGEN

## MAIER EUTECTO NiMoCr

für Feinkorn- und Sonderbaustähle

Normzeichen

EN 757	E 62 6 Mn2NiCrMo B T 42 H5
AWS A 5.5	E10018-M

Anwendungsbereich  
Eigenschaften

MAIER EUTECTO NiMoCr ist eine basische Stabelektrode für niedriglegierte, hochfeste Vergütungsstähle, sowie für Fertigungsschweißungen an Stahlgussqualitäten entsprechender Festigkeiten. Das Schweißgut ist sehr rissicher wegen des besonders niedrigen Wasserstoffgehaltes ( $\leq 5\text{ml}/100\text{g}$ ). Trocken lagern. Vor Gebrauch Rücktrocknen. Es sollten möglichst dünne Strichraupen und mit kurzem Lichtbogen geschweißt werden. Vorwärmung, Zwischenlagentemperatur entsprechend den Angaben der Stahlhersteller.

Betriebstemperatur

-60° C bis +400° C

Werkstoffe

S500N - S500NH - S500NL  
Vergütungsstähle mit Festigkeiten bis 780 N/mm<sup>2</sup>  
Vergütete Feinkornbaustähle mit Streckgrenze bis 620 N/mm<sup>2</sup>

Mechanische Eigenschaften  
des reinen Schweißgutes  
(typische Werte)

Zugfestigkeit R <sub>m</sub> N/mm <sup>2</sup>	Streckgrenze R <sub>p0,2</sub> N/mm <sup>2</sup>	Dehnung A <sub>5</sub> %	Kerbschlagarbeit ISO - V J	
			+20° C	-60° C
750	700	22	140	>47

Schweißgutanalyse %  
(Richtwert)

C	Si	Mn	Ni	Cr	Mo
0,05	0,4	1,6	1,9	0,3	0,3

Stromart  
Stromstärke [A]

= +			
Ø 2,5	Ø 3,2	Ø 4,0	Ø 5,0
60 – 100	90 – 140	110 – 190	180 - 240

Schweißpositionen

PA, PB, PC, PD, PE, PF

Rücktrocknung

1 h, 350° C + / - 10° C

Nettogewichte  
Stückzahlen  
(Richtwerte)

Ø	mm	2,5	3,2	4,0	5,0
Länge	mm	350	350	350	450
Gewicht/Paket	kg	5,0	5,0	5,0	6,0
Stk./Paket	Stk.	234	138	91	54

Alle Angaben über die Beschaffenheit und Verwendung unserer Produkte dienen der Information. Angaben über die mechanischen Eigenschaften beziehen sich entsprechend den gültigen Normen immer auf das reine Schweißgut. MAIER EUTECTO behält sich vor, ohne Ankündigung Charakteristiken ihrer Produkte zu ändern. Der Anwender ist angehalten, unsere Produkte eigenverantwortlich auf den jeweiligen Einsatz zu prüfen.

Anton Maier Schweißtechnik, Flotzbachstraße 4, A-6923 Lauterach  
Tel.: +43(0)5574/82266, Fax: +43(0)5574/82266-2, e-mail : [anton-maier@aon.at](mailto:anton-maier@aon.at)  
[www.maier-schweisstechnik.at](http://www.maier-schweisstechnik.at)