

AX-Mo

Werkstoff.-Nr.: 1.5424

Normen / Standards

EN ISO 21952-A:	W Mo Si	WIG-Stab
EN ISO 21952-B:	W 1M3	
EN ISO 21952-A:	G Mo Si	MSG-Draht
EN ISO 21952-B:	G 1M3	
AWS A5.28:	ER80S-G	

Eigenschaften

Schweißstab/Drahtelektrode aus niedriglegiertem molybdänhaltigem Stahl zum WIG- bzw. MAG-Schweißen von 16Mo3 und artgleicher warmfester Stähle für Betriebstemperaturen bis 500°C (Langzeitbereich: 550°C). Das Schweißgut weist gute Festigkeits- und Zähigkeitswerte auf und ist zudem alterungs- und laugenrissbeständig.

Wichtige Grundwerkstoffe / Wichtige Anwendungsgebiete

16Mo3, 20MnMoNi4-5, 15NiCuMoNb5, S235JR-S355JR, S235JO-S355JO, S450JO, S235J2-S355J2, S275N-S460N, S275M-S460M, P235GH-P355GH, P355N, P285NH-P460NH, P195TR1-P265TR1, P195TR2-P265TR2, P195GH-P265GH, L245NB-L415NB, L450QB, L245MB-L450MB, GE200-GE300 sowie legierungsähnliche Stähle.

ASTM A 29 Gr. 1013, 1016; A 106 Gr. C; A, B; A 182 Gr. F1; A 234 Gr. WP1; A 283 Gr. B, C, D; A 335 Gr. P1; A 501 Gr. B; A 533 Gr. B, C; A 510 Gr. 1013; A 512 Gr. 1021, 1026; A 513 Gr. 1021, 1026; A 516 Gr. 70; A 633 Gr. C; A 678 Gr. B; A 709 Gr. 36, 50; A 711 Gr. 1013; API 5 L B, X42, X52, X60, X65.

Richtanalyse des Schweißstabes / der Drahtelektrode in %

C	Si	Mn	Mo
0,1	0,6	1,1	0,5

Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes (typische Werte)

Dehngrenze $R_{p0,2}$	[MPa]	530
Zugfestigkeit R_m	[MPa]	640
Dehnung A ($L_0 = 5d_0$)	[%]	27
Kerbschlagarbeit KV	[J]	150 bei 20°C

Schutzgas: 100% Argon, Wärmebehandlung: angelassen, 630°C/2h

Verarbeitungshinweise

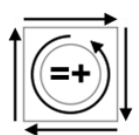
WIG:

Schutzgase: I1 (100%Argon)
nach ISO 14175



MSG:

M1, M2 bis M33
C1



Vorwärm- und Zwischenlagentemperatur ist abhängig vom Grundwerkstoff; Wärmebehandlung nach dem Schweißen bei 580 bis 650°C, Glühdauer abhängig von der Wandstärke, mindestens aber 30min. Abkühlung an ruhender Luft.

Zulassungen

MSG: TÜV (12920.), DB (42.011.02); WIG: TÜV (12921.)

Lieferformen

Spulen	Ø mm	0,8	1,0	1,2	1,6		
Stäbe	Ø mm x 1000mm	1,6	2,0	2,4	3,0		

Weitere Abmessungen auf Anfrage