

AX-G IV 1.5424

EN 12536	O IV
Werkstoffnummer	1.5424
AWS A5.2	R65-G

Anwendungsgebiet

Schweißstab aus niedriglegiertem molybdänhaltigem Stahl zum Gasschweißen warmfester Stähle. Schweißgut für Betriebstemperaturen bis 500°C. Zähflüssig, ruhig und gleichmäßig abschmelzender Schweißstab mit geringer Schlackenbildung. Der Schweißzusatz eignet sich wegen seines übersichtlichen Schweißbades besonders gut für schwierige Schweißarbeiten im Rohrleitungs- und Kesselbau.

Zusammensetzung des Schweißstab (Richtwerte in %)

C	Si	Mn	Mo
0,13	0,15	1,0	0,5

Wichtige Grundwerkstoffe

S235JR-S275JR, S235J0-S275J0, P195TR1-P265TR1, L245NB, L245MB, 16Mo3, 22Mo4

ASTM A 29 Gr. 1013, 1016; A 182 Gr. F1; A 209 Gr. T1; A 234 Gr. WP1; A 283 Gr. C, D; A 335 Gr. P1; A 510 Gr. 1013, A 711 Gr. 1013, A 501 Gr. B; A 512 Gr. 1021; A 513 Gr. 1016, 1021; A 572 Gr. 42, 65; A 633 Gr. A, C; A 659 Gr. 1016; A 709 Gr. 36, 50

Werkstoffeigenschaften

Wärmebehandlung	unbehandelt	Mechanische Gütwerte des Schweißgutes nach EN ISO 15792-1
Prüftemperatur	20°C	
Streckgrenze R_{eH}	[MPa]	300
Zugfestigkeit R_m	[MPa]	460
Dehnung $A (L_0=5d_0)$ %	[%]	22
Kerbschlagzähigkeit A_v	[J]	50

Anwendbare Schutzgase

Acetylen-Sauerstoff-Gemisch, neutrale Flamme

Zulassung

(Aktuellen Umfang bei Bedarf anfordern)

Lieferform

Stäbe	Ø mm x1000mm	1,6	2,0	2,4	3,0
-------	--------------	-----	-----	-----	-----

*Paketinhalt je 25kg