

AX-Mo 1.5424

EN ISO 21952-A EN ISO 21952-B	W MoSi/G MoSi W 1M3/G 1M3
Werkstoff-Nr.	1.5424
AWS A5.28	ER70S-A1/ER80S-G

Anwendungsgebiet

Schweißstab/Drahtelektrode aus niedriglegiertem molybdänhaltigem Stahl zum WIG bzw. MAG-Schweißen warmfester Stähle für Betriebstemperaturen bis 550°C.

Besondere Hinweise

Vorwärmen, Zwischenlagentemperatur und Wärmebehandlung nach dem Schweißen entsprechend dem Grundwerkstoff. MAG – optimales Schweißverhalten mit Mischgas M 21. Verschweißbar im Kurz- oder Sprühlichtbogen.

Zusammensetzung des Schweißstab/Drahtelektrode (Richtwerte in %)

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

Wichtige Grundwerkstoffe

16Mo3, 20MnMoNi4-5, 15NiCuMoNb5-6-4, S235JR-S355JR, S235JO-S355JO, S450JO, S235J2-S355J2, S275N-S460N, S275M-S460M, P235GH-P355GH, P275NL1-P460NL1, P215NL, P265NL, P355N, P285NH-P460NH, P195TR1-P265TR1, P195TR2-P265TR2, P195GH-P265GH, L245NB-L415NB, L450QB, L245MB-L450MB, GE200-GE240

ASTM A 182 Gr. F1; A 234 Gr. WP1; A 335 Gr. P1; A 533 Gr. B, C; ASTM A 29 Gr. 1013, 1016; A 106 Gr. C; A, B; A 283 Gr. B, C, D; A 350 Gr. LF1; A 501 Gr. B; A 510 Gr. 1013; A 512 Gr. 1021, 1026; A 513 Gr. 1021, 1026; A 516 Gr. 60, 70; A 572 Gr. 42, 65; A 633 Gr. A, C, D; A 662 Gr. A, B, C; A 678 Gr. B; A 709 Gr. 36, 50; A 711 Gr. 1013; API 5 L B, X42, X52, X60, X65

Werkstoffeigenschaften

Schweißverfahren Schutzgas Prüftemperatur	MAG M21 20°C	Mechanische Gütewerte des Schweißgutes nach DIN EN ISO 15792-1
0,2%-Dehngrenze Rp _{0,2}	[MPa]	490
Zugfestigkeit R _m	[MPa]	620
Dehnung A (L ₀ = 5d ₀)%	[%]	24
Kerbschlagarbeit Av	[J]	80

Anwendbare Schutzgase (EN ISO 14175)

WIG: Argon I1, MAG: Mischgase M 1, M 3, M21, CO₂

Zulassung

(Aktuellen Umfang bei Bedarf anfordern)

Lieferform

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