

AX-G IV

Werkstoff.-Nr.: 1.5424

Normen / Standards

EN ISO 20378:	O IV
AWS A5.2:	R65-G

Eigenschaften

Molybdänlegierter Schweißstab zum Autogengas-Schweißen 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.

Wichtige Grundwerkstoffe / Wichtige Anwendungsgebiete

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.

Richtanalyse des Schweißstabes / der Drahtelektrode in %

C	Si	Mn	Mo
0,10	0,11	1,09	0,53

Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes (typische Werte)

Dehngrenze $R_{p0,2}$	[MPa]	340
Zugfestigkeit R_m	[MPa]	500
Dehnung A ($L_0 = 5d_0$)	[%]	25
Kerbschlagarbeit KV	[J]	50 bei -20°C

Schweißgas: Acetylen-Sauerstoff-Gemisch, Wärmebehandlung: unbehandelt

Verarbeitungshinweise

Schweißgase: Acetylen-Sauerstoff-Gemisch

Flammeinstellung: Neutral

Zulassungen

(Aktuellen Umfang bei Bedarf anfordern)

Lieferformen

Stäbe	Ø mm x 1000mm	2,0	2,4	3,0	4,0		
-------	---------------	-----	-----	-----	-----	--	--

Weitere Abmessungen auf Anfrage