

## Magmaweld EM 202

### Normen / Standards

EN ISO 3580-A:	E Mo B 4 2 H5
AWS A5.5:	E7018-A1 H8

### Eigenschaften

Basisch umhüllte Stabelektrode zum Schweißen von warmfesten Stählen für den Druckbehälter-, Kessel- und Rohrleitungsbau. Betriebstemperatur bis 500°C. Die Schweißnähte sind von Röntgenqualität. Vorwärmung, Zwischenlagentemperatur und Wärmebehandlung nach dem Schweißen müssen entsprechend dem verwendeten Grundwerkstoff erfolgen.

### Wichtige Grundwerkstoffe / Wichtige Anwendungsgebiete

S255N - S420N, P235G1TH - P255G1TH, P295GH, P355GH, 16Mo3, L360MB - L415MB, L360NB - L415NB, GP240GH, G20Mo4.

### Richtanalyse des Schweißgutes in %

C	Si	Mn	Mo
0,05	0,30	0,65	0,5

### Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes (typische Werte)

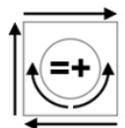
Streckgrenze	[MPa]	500
Zugfestigkeit R <sub>m</sub>	[MPa]	575
Dehnung A (L <sub>0</sub> = 5d <sub>0</sub> )	[%]	26
Kerbschlagarbeit KV	[J]	160 bei 20°C

Wärmebehandlung: angelassen, 620°C/1h

### Verarbeitungshinweise

Rücktrocknung: 350°C / 2h, falls erforderlich.

Vorwärm-/Zwischenlagentemperaturen und die Wärmenachbehandlung richten sich nach dem jeweiligen Grundwerkstoff.



### Zulassungen

TÜV, CE

### Lieferformen

Ø (mm)	Länge (mm)	Strom (A)	Stück/Pkt.	Kg/Pkt.	Pkt./Karton	Kg/Karton	Packform
2,5	350	60 – 90	236	5,0	3	15,0	Karton-Box
3,2	350	90 – 130	144	5,0	3	15,0	Karton-Box
4,0	450	140 – 180	96	6,5	3	19,5	Karton-Box

Weitere Abmessungen auf Anfrage.