

MT- Mo

1.5424

Schweißstab/Drahtelektrode aus niedriglegiertem molybdänhaltigem Stahl zum WIG- bzw. MAG-Schweißen warmfester Stähle für Betriebstemperaturen von -20°C bis +530°C.

Normbezeichnung

DIN 8575	SG Mo
EN 440	G 2 Mo
Werkstoff-Nummer	1.5424
AWS A-5.28	ER 80 S-G
EN 12070	G MoSi/W Mo Si
EN ISO 21952-A	G/W Mo Si

Wichtigste Grundwerkstoffe

16 Mo 3, S235 – S355 usw.

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Schweißverfahren Schutzgas Wärmebehandlung	[°C]	WIG Schweiß-Argon angelassen ½ h 620°C/L		MAG M 21 angelassen ½ h 620°C/L	
		+20°C	+550°C	+20°C	+550°C
Prüftemperatur	[°C]				
Streckgrenze R _{eH}	[N/mm ²]	500		500	
0,2 %-Dehngrenze R _{p0,2}	[N/mm ²]		340		340
Zugfestigkeit R _m	[N/mm ²]	620	450	600	450
Bruchdehnung A ₅	[%]	26	24	24	24
Kerbschlagarbeit ISO - V	[J]	110		100	

Zusammensetzung der Drahtelektrode in % Massenanteil (Richtwerte)

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

Besondere Hinweise

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

Anwendbare Schutzgase

	M I G	W I G
EN 439	M21	I 1

Zulassung

TÜV, DB, CE

Abmessungen, Verpackungseinheit Polung: W I G DC - Polung M I G DC + Pos.: w-h-s-q-ü-hü Andere Ausführungen / UP

Durchmesser [mm]	Länge / Spulung [mm]	Paketinhalt [kg]
1,0-1,6-2,0-2,4-3,2	1000	25
0,8-1,0-1,2-1,6	K-300-D200-D-100	15 / 5 / 1
Anfrage	Anfrage	Anfrage