

MT-Mo / MT-5424

1.5424

Drahtelektrode/ Schweißstab aus niedriglegiertem molybdänhaltigem Stahl zum WIG- bzw. MAG-Schweißen warmfester Stähle für Betriebstemperaturen bis +500°C.

Normbezeichnung

EN ISO 14341-A	G 42 4 C/M G 2Mo
EN ISO 21952-A	G MoSi
EN ISO 636-A	W 46 4 W2Mo
Werkstoff-Nr.	1.5424
AWS/ASME SFA-5.28	ER 80 S-G

Wichtigste

P235G1TH-P255G1TH, P235GH-P310GH, 16Mo3, L320, L360NB-L415NB

Grundwerkstoffe

Mechanische Güterwerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Schweißverfahren	Schutzgas	Prüftemperatur [°C]	WIG		MIG	
			Schweiß-Argon		M 21	
			+20°C	-40°C	+20°C	-40°C
0,2 %-Dehngrenze R _{p0,2}	MPa		>460		>420	
Zugfestigkeit R _m	MPa		530-680		500-600	
Bruchdehnung A ₅	[%]		>20		>20	
Kerbschlagarbeit A _v	[J]			>47		>47

Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

C	Si	Mn	Mo
0,08-0,12	0,3-0,7	0,9-1,3	0,4-0,6

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 WIG I 1
Anwendbare Schutzgase MIG M 21

Zulassung/MIG TÜV, DB, CE
Zulassung/WIG (MT-5424) TÜV, DB, CE

**Schweißstab-Maße,
 Verpackungseinheit**

Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Paketinhalt [kg]
1,60	1000	25,0
2,00	1000	25,0
2,40	1000	25,0
3,20	1000	25,0

Schweißpositionen MIG PA, PB, PC, PF, PG
Schweißpositionen WIG PA, PB, PC, PE, PF

Lieferbar Durchmesser 0,80 mm 1,00 mm 1,20 mm 1,60 mm

Stromart/Polung MIG = +
Stromart/Polung WIG = -