

# 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** = -