

Mo AC

Normbezeichnung:

DIN EN ISO 3580-A: E 46 0 Mo R 1 2
Werkstoff-Nr.: 1.5424

EN 1599: E 46 0 Mo R 1 2

AWS A-5.5: E7013-G

Zulassungen:

Eine aktuelle Zulassungsübersicht ist bei Bedarf anzufordern!

TÜV

Anwendungsbereich:

Rutil-umhüllte, Mo-legierte Stabelektrode für die Schweißung von Rohr-, Kessel- und Feinkornbaustählen. Das Schweißgut ist alterungsbeständig und auch im Niedrigtemperaturbereich zäh. Es ist Heißriss beständig und geeignet für Betriebstemperaturen bis 550°C. Allgemein für Verbindungen von niedriglegierten warmfesten Baustählen bis zu einer Mindestreckgrenze von 460 MPa, sowie von kriechfesten Mo-Stählen. Hervorragende Spaltüberbrückung, selbst in Zwangslagen. Gute Schlackeentfernbarkeit.

Wichtigste Grundwerkstoffe:

Gruppe 1.1 (0,5 Mo)

S235JRG1, S235JRG2, S235JRG3, S275JR, S275J2G3, S355J2G3 St 35.8, St 45.8, 17Mn4, 19Mn5, 19Mn6, 15Mo3, 16Mo3

P235GH, P265GH, P295GH, P355GH StE 255 – StE 420, WStE 255 – WStE 420

P275N, P275NH, P275NL2, P355N, P355NH, P355NL1 StE 210.7 – StE 360.7 TM

St 37-2, St 44-2, St 52-3, ST 50-2 H I, H II

Richtanalyse des reinen Schweißgutes:

C	Si	Mn	Mo
0,1	0,8	0,4 - 1,5	0,4 - 0,7

Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes:

Streckgrenze R _{eL} [MPa]	Zugfestigkeit R _m [MPa]	Dehnung A ₅ [%]	Kerbschlagarbeit K _v [J]
490	600	25	47 (0 °C)

Verarbeitungshinweise:

Schweißposition	Polung	Rücktrocknung	Betriebstemperatur
PA, PB, PC, PE, PF	AC & DC-	Falls erforderlich 110 °C/1h	0 °C bis +550 °C

Maße:

Abmessung	Kg pro VPE	Kg pro KRT	Stück pro VPE	Artikelcode
2,5 x 350	5,0	20	263	401-1425
3,2 x 350	5,0	20	156	401-1432
4,0 x 350/ 450	5,0/ 6,0	20/ 24	98/ 97	401-1440/ 1445