

Schwarz-Weiß
Verbindung

GSM 829 Mo

Normbezeichnung:

DIN EN ISO 3581-A: E 23 12 2 L R 12

AWS A-5.4: E309MoL-17

Werkstoff-Nr.: 1.4459

Zulassungen:

Eine aktuelle Zulassungsübersicht ist bei Bedarf anzufordern!

TÜV

Anwendungsbereich:

GSM 829 Mo ist eine kernstabile rutil umhüllte Elektrode für Verbindungsschweißungen an schwer schweißbaren Stählen, sowie für korrosionsbeständige Plattierungen. Die Legierung ist auch geeignet für Pufferlagen an plattierten Blechen, sowie für Austenit-Ferrit-Verbindungen bis 300 °C. Der hohe Zusatz an Molybdän gewährleistet höhere Korrosionsbeständigkeit und bessere Festigkeit bei höheren Temperaturen gegenüber dem molybdänfreien Werkstoff 1.4829. Das Schweißgut ist Hitze- und Zunderbeständig bis 1050 °C.

Wichtigste Grundwerkstoffe:

Gruppe 8.1 mit Gruppe 1.1

Gruppe 8.1 mit Gruppe 1.2

Gruppe 1.1, 1.2, 1.3 (ReH max. 460 MPa), Gruppe 2.1, 3.1 (ReH max. 460 MPa)

Mischverbindung 1.4583 mit H I / H II, 17 Mn 4, StE 355, P235GH / P256GH, P295GH, P355N

Schweißen von Zwischenlagen (1. Lage) / Schweißplattieren von Blechen. Trägerwerkstoff: H I / H II, 17 Mn 4, StE 255 bis StE 460.

P235GH / P256GH, P295GH, P255N bis P460N

1.4401

X 5 CrNiMo 17 12 3

1.4404

X 2 CrNiMo 17 13 2

Richtanalyse des reinen Schweißgutes:

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu
0,04	0,9	0,7	23	13	2,6	0,75

Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes:

Streckgrenze R _{eL} [MPa]	Zugfestigkeit R _m [MPa]	Dehnung A ₅ [%]	Kerbschlagarbeit K _V [J]
450	650	30	50 (-20 °C)

Verarbeitungshinweise:

Schweißposition	Polung	Rüctrocknung	Betriebstemperatur
PA, PB, PC, PF	AC & DC+	Falls erforderlich 350 °C/1h	-20 °C bis +300 °C

Maße:

Abmessung	Kg pro VPE	Kg pro KRT	Stück pro VPE	Artikelcode
2,0 x 300	4	16	339	403-0520
2,5 x 300	4	16	217	403-0525
3,2 x 350	5	20	138	403-0532
4,0 x 350	5	20	91	403-0540
5,0 x 450	6	24	54	403-0550

