

## GSM 576 Mo

### Normbezeichnung:

DIN EN ISO 3581-A: E 19 12 3 Nb R 1 2

AWS A-5.4: E318-17

Werkstoff-Nr.: 1.4576

### Zulassungen:

Eine aktuelle Zulassungsübersicht ist bei Bedarf anzufordern!

TÜV

### Anwendungsbereich:

GSM 576 Mo ist kernstabile rutil umhüllte Elektrode für Verbindungsschweißungen an korrosionsbeständigen CrNiMo Stählen sowie an artgleichen und artähnlichen stabilisierten und nichtstabilisierten chemisch beständigen Werkstoffen. Anwendung in allen Industriezweigen, wo artgleiche Stähle, sowie ferritische 13%- Chromstähle verschweißt werden. Das Schweißgut ist in Kombination mit artgleichem Grundmaterial bei Nasskorrosion bis 400° C einsetzbar. Die Legierung ist an Luft und oxidierenden Gasen zunderbeständig bis 875° C.

### Wichtigste Grundwerkstoffe:

Gruppe 8.1

1.4401	X5CrNiMo17-12-2	1.4571	X6CrNiMoTi17-12-2
1.4436	X3CrNiMo17-13-3	1.4580	X6CrNiMoNb17-12-2
1.4437	GX6CrNiMo18-12	1.4583	(G)X10CrNiMoNb18-12

### Richtanalyse des reinen Schweißgutes:

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Nb + Ta
0,08	1,2	2,0	17 bis 20	10 bis 13	2,5 bis 3,0	8xC bis 1,1

### Mechanische Güterwerte des reinen Schweißgutes:

Streckgrenze $R_{p0,2}$ [ $\frac{N}{mm^2}$ ]	Festigkeit $R_m$ [ $\frac{N}{mm^2}$ ]	Dehnung $A_5$ [%]	Kerbschlagarbeit $K_v$ [J]
420	590	39	57 (-60°C)

### Verarbeitungshinweise:

Schweißposition	Polung	Rücktrocknung	Betriebstemperatur
PA, PB, PC, PE, PF	AC & DC +	350 °C/ 1h	-60 °C bis +400 °C

### Maße:

Abmessung	Kg pro VPE	Kg pro KRT	Stück pro VPE	Artikelcode
2,0 x 300	4,0	16	345	404-1420
2,5 x 300	4,0	16	221	404-1425
3,2 x 350	5,0	20	140	404-1432
4,0 x 350 / 450	5,0 / 6,0	20 / 24	92 / 86	404-1440 / 1445
5,0 x 450	6,0	24	55	404-1450

