

MT- Mo

1.5424

Basischumhüllte Stabelektrode zum Schweißen warmfester Stähle.
Schweißgut aus molybdänhaltigem Stahl für Betriebstemperaturen bis +550°C.

Normbezeichnung

DIN 8575	E Mo B 26
AWS / ASME SFA-5.5	E 7018 - A 1
EN 499	E 42 2 Mo B 42
EN 1599	E Mo B 42
EN ISO 2560-A	E 42 2 Mo B 42
EN ISO 3580-A	E MoB 42

Wichtigste Grundwerkstoffe

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

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Wärmebehandlung			angelassen ½ h 620°C/L	angelassen ½ h 620°C/L
Prüftemperatur		[°C]	+20°C	+550°C
Streckgrenze	R _{eH}	[N/mm ²]	490	
0,2 %-Dehngrenze	R _{p0,2}	[N/mm ²]		320
Zugfestigkeit	R _m	[N/mm ²]	600	430
Bruchdehnung	A ₅	[%]	25	20
Kerbschlagarbeit	A _V	[J]	125	

Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

C	Si	Mn	Mo
0,07	0,3	0,8	0,5

Besondere Hinweise

Vorwärmen, Zwischenlagentemperatur und Wärmebehandlung nach dem Schweißen entsprechend dem Grundwerkstoff.

Rücktrocknung

2 h bei +300°C bis +350°C

Zulassung

TÜV

Maße, Schweißdaten, Verpackungseinheit

Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Schweißstrom [A]	Richtgewicht [kg/1000St]	Paketinhalt [Stück]	Paketinhalt [kg]
2,50	350	80 - 110	19,8	-	5,0
3,25	450	110 - 140	36,4	-	5,0
4,00	450	150 - 190	66,7	-	5,0
5,00	450	190 - 230	101,9	-	5,0

