

Legierungstyp
Mo

OK Tigrod 13.09



WIG-Schweißstab

EN ISO 21952-A	W MoSi
EN ISO 636-A	W 46 2 W2Mo
SFA/AWS A5.28	ER80S-G
Werkstoffnummer	1.5424

Kurzcharakteristik

Schweißstab mit 0,5% Mo für den Einsatz an warmfesten Stählen wie 16Mo3 im Temperaturbereich bis 500°C und für Bau- und Kesselstähle sowie Feinkornbaustähle bis S420 / P420. Insbesondere für Wurzelschweißungen und Schweißungen an dünnwandigen Bauteilen.

Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

P235 / S235 - P460 / S460, 16Mo3, G20Mo5 u. ä.

Schutzgase nach EN ISO 14175

I1

Durchmesser [mm]

1,6 2,0 2,4 3,2

Stromeignung

= -

Richtanalyse des Drahtes [%]

C	Si	Mn	Mo
0,1	0,6	1,1	0,5

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Schutzgas	Dehngrenze Rp0,2 N/mm ²	Festigkeit Rm N/mm ²	Dehnung A5 %	Kerbschlagarbeit ISO-V -20°C -40°C	
					J	J
U	I1	≥ 460	630	25	130	90
S(620°C/0.5h)	I1	≥ 420	560	31	127	

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

DNV, DB, TÜV, CE