

Legierungstyp
Mo

OK 74.46



Stabelektrode

EN ISO 3580-A	E Mo B 3 2 H5
SFA/AWS A5.5	E7018-A1
Werkstoffnummer (EN 1599)	1.5424 (E Mo B 3 2 H5)

Kurzcharakteristik

Basische Stabelektrode für Kessel-, Behälter- und Rohrstähle, warmfeste Stähle wie 16Mo3, Feinkornstähle, sowie deren Mischverbindungen. Besonders geeignet zum Rohr- und Wurzelschweißen bei geringerem Schweißstrom. Auch für große Wanddicken und zum Schweißen von Badsicherungslagen vor dem UP-Schweißen geeignet. Das Schweißgut ist warmfest bis 500°C, im Langzeitbereich bis 550°C einsetzbar.

Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

16Mo3, G20Mo5, P235 / S235 - P420 / S420, sowie deren Mischverbindungen

Rüchtrocknung

300 - 350°C / 2h, bei VacPac nicht erforderlich.

Schweißposition



Schweißgutrichtanalyse [%]

C	Si	Mn	Mo
0,06	0,5	0,7	0,5

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Dehngrenze R _{p0,2} N/mm ²	Festigkeit R _m N/mm ²	Dehnung A ₅ %	Kerbschlagarbeit ISO-V Rt +0 J	
				≥ 47	≥ 31
U	≥ 460	530-610	≥ 23	≥ 47	≥ 31
S(620°C/1h)	≥ 390	510-600	≥ 25	≥ 47	
N	≥ 300	420-480	≥ 32	≥ 47	

Stromeignung

U_{Lmin} = 65 V

Leistungsdaten

Schweißdaten				Kalkulationsdaten bei maximalem Schweißstrom				
Ø mm	Länge mm	Schweißstrom min A	max A	Ausbringen ca. %	kg Schweißgut pro kg Elektroden	Elektroden- anzahl pro kg Schweißgut	kg Schweißgut pro Stunde Brennzeit	Sekunden pro Elektrode
2,5	350	75	110	115	0,59	73	0,9	55
3,2	350	105	150	100	0,54	53	1,0	66
3,2	450	105	150	110	0,59	37	1,2	81
4,0	450	140	200	110	0,65	23	1,8	90
5,0	450	190	270	110	0,65	15	2,4	104

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

CE, TÜV