

Schweißstab/Drahtelektrode aus niedriglegiertem molybdänhaltigem Stahl zum WIG- bzw. MAG-Schweißen warmfester Stähle für Betriebstemperaturen bis +530°C.

Normbezeichnung

DIN 8575	SG Mo
Werkstoff-Nr.	1.5424
AWS / ASME SFA-5.28	ER 80 S-G
EN 1668	G 2Mo/W 2Mo
EN 12070	G Mo Si/W Mo Si
EN ISO 14341-A	G 42 2 C/M G 2Mo
EN ISO 21952-A	G GMoSi

Wichtigste Grundwerkstoffe

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

Mechanische Güterwerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Schweißverfahren Schutzgas Wärmebehandlung	Prüftemperatur [°C]	WIG Schweiß-Argon angelassen ½ h 620°C/L		MAG M 21 angelassen ½ h 620°C/L	
		+20°C	+550°C	+20°C	+550°C
Streckgrenze R _{eH}	[N/mm ²]	500		500	
0,2 %-Dehngrenze R _{p0,2}	[N/mm ²]		340		340
Zugfestigkeit R _m	[N/mm ²]	620	450	600	450
Bruchdehnung A ₅	[%]	26	24	24	24
Kerbschlagarbeit A _V	[J]	200		100	

Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

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

Besondere Hinweise

Vorwärmen, Zwischenlagentemperatur und Wärmebehandlung nach dem Schweißen entsprechend dem Grundwerkstoff.
 MAG - optimales Schweißverhalten mit Mischgas M 21.
 Verschweißbar im Kurz- oder Sprühlichtbogen.

**Anwendbare Schutzgase WIG
MAG**

Schweiß-Argon
 Mischgas, M 21

Zulassung

TÜV, DB, CE

**Schweißstab-Maße,
Verpackungseinheit**

Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Paketinhalt [kg]
1,60	1000	25,0
2,00	1000	25,0
2,40	1000	25,0
3,20	1000	25,0

Lieferbar

Durchmesser 0,80 mm 1,00 mm 1,20 mm 1,60 mm

WIG = -

MIG = +