

WIG-Schweißstab für warmfeste Kessel- und Rohrstähle des Typs 0,5 % Mo für Betriebstemperaturen bis 530 °C.

Normbezeichnungen	
EN ISO	21952-A: W Mo Si
EN ISO	636-A: W 2Mo
AWS	A5.28: ER 70S-A1

Zulassungen	Grad
TÜV	●

Chemische Zusammensetzung (typische Werte in %)

C	Mn	Si	P	S	Mo
0.10	1.0	0.6	≤0.020	≤0.020	0.5

Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes

Wärmebehandlung	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%) A5 (%)	Kerbschlagarbeit ISO-V (J)	
				+20 °C	-20 °C
Unbehandelt	≥ 480	≥ 550	≥ 29	≥ 120	≥ 47

Schutzgas 100% Ar

Schutzgase - EN ISO 14175 : I1

Werkstoffe

S(P)235-S(P)460; 16Mo3

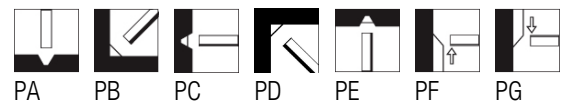
15NiCuMoNb 5 (WB 36)

Lagerung/Rücktrocknung

Trocken lagern

Stromart/Polung/Schweißposition

DC-



Lieferform

gemäß Kapitel "Lieferform" und Preisliste