

Elektrode für das Schweißen von Stahl mit ca. 0,5% Mo-Gehalt, in allen Positionen. Durch den niedrigen Kohlenstoffgehalt wird die Gefahr der Rissbildung während des Schweißens (besonders beim ersten Auftrag) auf ein Minimum reduziert. Vorwärmen und Interpass von 100-150°C wird empfohlen.

Normbezeichnungen	
EN	3580-A: E Mo B 22 H5
AWS	A5.5: E 7015-A1 H4

Zulassungen	Grad
RINA	MH5

Chemische Zusammensetzung (typische Werte in %)

C	Mn	Si	P	S	Mo
0.05	0.70	0.35	≤ 0.015	≤ 0.015	0.5

Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes

Wärmebehandlung	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%) A5 (%)	Kerbschlagarbeit ISO-V (J)
				-20 °C
620 °C x 1h	≥ 420	510 - 610	≥ 24	≥ 47

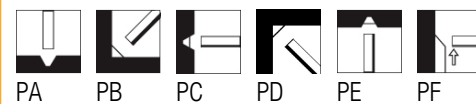
Werkstoffe

ASTM A355 Gr. P1; A182M Gr. F1

16Mo3; S(P)235-S(P)420

Stromart/Polung/Schweißposition

DC+



Lieferform

Durchmesser (mm)	Länge (mm)	Strom (A)	Gewicht (kg/1000)	CBOX	
				Stück	Code
2.5	300	65-95	19.26	180	0013007012
3.2	350	90-130	34.8	120	0013007015
4.0	350	125-165	49.6	85	0013007016
5.0	450	170-220	98.3	60	0013007018