

U 47 Mo (G IV)			
Klassifizierung DIN EN		Klassifizierung AWS	
12536 - O IV		A5.2 ~R60	
Zulassungen		Werkstoff-Nr.	
TÜV 02412.05, CE, DB 70.045.05		1.5425	
Eigenschaften, Anwendung			
<p>Gasschweißstab für das Schweißen von 0,5%Mo-Stählen, wie z.B. P1. Diese Stähle werden bei Betriebstemperaturen bis 500°C und im Tiefbau eingesetzt. Die Mo-Legierung des Schweißzusatzes erhöht im Vergleich zu C-Mn-Stählen die Warmfestigkeit. Der Einsatzbereich liegt im Bereich des Kessel-, Druckbehälter- und Rohrleitungsbaus. Durch die guten mechanischen Eigenschaften wird der Schweißzusatz auch im Hochbau eingesetzt. Zähflüssiges Schmelzbad. Einsetzbar, wenn die genaue Analyse des Kesselblechs unbekannt ist.</p>			
Grundwerkstoffe			
<p>Für Stähle mit einer Streckgrenze bis 235 MPa. S550GD, S355J0, E335, P285NH, P310GH, S355J0Cu, P355N-P460N, P355NH-P460NH, 16Mo3 ASTM: A182/A336 grade F1, A204 grades A/B/C, A209/A250 grade T1, A217 grade WC1, A335 grade P1, A352 grade LC1</p>			
Richtanalyse in %			
C	Mn	Mo	Si
0,10	1,05	0,50	0,15
Typische Wärmebehandlung			
<p>Vorwärmtemperatur: abhängig von Blechdicke Zwischenlagentemperatur: max. 250°C Spannungsarmglühen: wie geschweißt oder 650°C</p>			
Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes			
Streckgrenze in MPa	Zugfestigkeit in MPa	Dehnung in %	Kerbschlagarbeit (ISO-V) in J
≥ 260	≥ 440	4d/5d: ≥22	RT ≥ 60