

ARC Mo TIG

WIG-Schweißstab zum Verbindungsschweißen warmfester Stähle

Normbezeichnung : DIN 8575 : SG Mo
EN 12070 : W MoSi
AWS A 5.28 : ER80S-G
Werkst.-Nr. : 1.5424

Anwendung : Verkupferter WIG-Schweißstab für Verbindungsschweißungen im Kessel-, Behälter- und Rohrleitungsbau. Zähes und rissicheres Schweißgut für Einsatztemperaturen von -40 bis +500°C. Weitestgehend spritzfreier Werkstoffübergang.

Chemische Analyse (Richtwerte)	:	C	Si	Mn	Mo	%
		0,10	0,60	1,20	0,5	

Technologische Eigenschaften (Richtwerte, a)	:	Zugfestigkeit	:	640 N/mm ²
		Streckgrenze	:	530 N/mm ²
		Dehnung	:	27 %
		Kerbschlagarbeit	:	150 J (RT) 90 J (-20°C)

a: 630°C / 1h / Ofenabkühlung bis 300°C / Luft

Stromart : = -

Schutzgase : EN 439 : I (Reinargon)