

EN ISO 21952-A:	G MoSi
EN ISO 21952-B:	G 52 M21 1M3
EN ISO 21952-B:	G 52 C1 1M3
AWS A5.28:	ER70S-A1 (ER80S-G)
AWS A5.28M:	ER49S-A1 (ER55S-G)

BÖHLER DMO-IG

**Massivdrahtelektrode
niedriglegiert, warmfest**

Eigenschaften

Massivdrahtelektrode, verкупfert für das Schweißen im Kessel-, Druckbehälter-, Rohrleitungs-, Kran- und Stahlbau. Hochwertiges, sehr zähes und rissicheres Schweißgut, alterungsbeständig. Kaltzäh bis -40°C. Zugelassen im Langzeitbereich für Betriebstemperaturen bis +550°C.

Hervorragende Gleitfähigkeit und Fördereigenschaften der Drahtelektrode. Gute Kupferhaftung bei niedrigem Gesamtkupfergehalt. Sehr gutes Schweiß- und Fließverhalten.

Richtanalyse der Massivdrahtelektrode

	C	Si	Mn	Mo
Gew-%	0.1	0.6	1.1	0.5

Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes

	u	u1	a
Dehngrenze R _{p0,2} MPa:	500 (≥400)	470 (≥400)	450 (≥400)
Zugfestigkeit R _m MPa:	600 (≥520)	590 (≥520)	570 (≥520)
Dehnung A (L ₀ =5d ₀) %:	25 (≥22)	23 (≥22)	25 (≥17)
Kerbschlagarbeit ISO-V KV J +20°C:	150	150	150 (≥47)
-40°C:	(≥47)	(≥47)	

u unbehandelt, Schweißzustand – Schutzgas Ar + 18% CO₂

u1 unbehandelt, Schweißzustand – Schutzgas 100% CO₂

a angelassen, 620°C/1h/Ofen bis 300°C/Luft – Schutzgas Ar + 18% CO₂

Verarbeitungshinweise



Schutzgase:

Argon + 15- 25% CO₂
100% CO₂

ø mm

0.8
1.0
1.2

=+

Vorwärmung, Zwischenlagentemperatur und Wärmenachbehandlung auf Grundwerkstoff abstimmen.

Werkstoffe

warmfeste Stähle und Stahlguss artgleich, alterungsbeständige und laugenrissbeständige Stähle

16Mo3, 20MnMoNi4-5, 15NiCuMoNb5, S235JR-S355JR, S235JO-S355JO, S450JO, S235J2-S355J2, S275N-S460N, S275M-S460M, P235GH-P355GH, P355N, P285NH-P460NH, P195TR1-P265TR1, P195TR2-P265TR2, P195GH-P265GH, L245NB-L415NB, L450QB, L245MB-L450MB, GE200-GE300

ASTM A 29 Gr. 1013, 1016; A 106 Gr. C; A, B; A 182 Gr. F1; A 234 Gr. WP1; A 283 Gr. B, C, D; A 335 Gr. P1; A 501 Gr. B; A 533 Gr. B, C; A 510 Gr. 1013; A 512 Gr. 1021, 1026; A 513 Gr. 1021, 1026; A 516 Gr. 70; A 633 Gr. C; A 678 Gr. B; A 709 Gr. 36, 50; A 711 Gr. 1013; API 5 L B, X42, X52, X60, X65

Zulassungen und Eignungsprüfungen

TÜV-D (0021.), DB (42.014.09), SEPPOZ, CE, NAKS

Legierungsgleiche Schweißzusätze

Stabelektrode:	FOX DMO Kb	Draht/Pulver- Kombination:	EMS 2 Mo/BB 24
	FOX DMO Ti		EMS 2 Mo/BB 306
WIG- Stab:	DMO-IG		EMS 2 Mo/BB 400
Fülldrahtelektrode:	DMO Ti-FD		EMS 2 Mo/BB 418 TT
Autogenstab:	DMO		EMS 2 Mo/BB 421 TT