

WSG Mo			
Klassifizierung DIN EN ISO		Klassifizierung AWS	
636-A W 46 4 2Mo, 21952-A W MoSi		A5.28 ER70S-A1, A5.28 ER80S-G	
Zulassungen		Werkstoff-Nr.	
TÜV 03466, CE, DB 42.045.08		1.5424	
Eigenschaften, Anwendung			
WIG-Schweißstab von legierten, warmfesten Kessel- und Rohrstählen. Betriebstemperaturen bis 500°C.			
Grundwerkstoffe			
Für ähnlich legierte hochtemperaturbeständige Stähle und Stahlguss, alterungsbeständig. P235G1TH-P255G1TH, P310GH, L320, L360NB-L415NB, 16Mo3 ASTM:A182/A336 F1, A204 grades A/B/C, A209/A250 T1, A217 WC1, A335 P1, A352 LC1.			
Richtanalyse in %			
C	Si	Mn	Mo
0,10	0,60	1,15	0,52
Typische Wärmebehandlung			
Vorwärmtemperatur: abhängig von Blechdicke Zwischenlagentemperatur: max. 250°C Spannungsarmglühen: wie geschweißt oder 650°C			
Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes			
Streckgrenze in MPa	Zugfestigkeit in MPa	Dehnung in %	Kerbschlagarbeit (ISO-V) in J
≥ 460	≥ 560	4d/5d: ≥ 22	RT ≥ 60 -40°C ≥ 47