

ED-SG Mo			
Klassifizierung DIN EN ISO		Klassifizierung AWS	
14341-A G 42 2 C1 2Mo, 14341-A G 46 6 M21 2Mo, 21952-A G MoSi		A5.28 ER70S-A1, A5.28 ER80S-G	
Zulassungen		Werkstoff-Nr.	
TÜV 03465.08, CE, DB 42.045.07		1.5424	
Eigenschaften, Anwendung			
MSG-Drahtelektrode für das Schweißen von 0,5%Mo-Stählen. Diese Stähle werden üblicherweise für Betriebstemperaturen bis zu 500°C und für einige Anwendungen unter dem Gefrierpunkt eingesetzt. Durch die guten mechanischen Eigenschaften ist er ebenso im Hochbau, wie im Kessel-, Druckbehälter- und Pipelinebau einsetzbar.			
Grundwerkstoffe			
Für ähnlich legierte hochtemperaturbeständige Stähle und Stahlguss, alterungsbeständig. P235G1TH-P255G1TH, P310GH, L320, L360NB-L415NB, 16Mo3 ASTM: A182/A336 grade F1, A204 grades A/B/C, A209/A250 grade T1, A217 grade WC1, A335 grade P1, A352 grade LC			
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 ≥ 100 -40°C ≥ 47