

<b>WSG Mo</b>			
<b>Klassifizierung DIN EN ISO</b>		<b>Klassifizierung AWS</b>	
636-A W 46 4 2Mo, 21952-A W MoSi		A5.28 ER70S-A1, A5.28 ER80S-G	
<b>Zulassungen</b>		<b>Werkstoff-Nr.</b>	
TÜV 03466, CE, DB 42.045.08		1.5424	
<b>Eigenschaften, Anwendung</b>			
WIG-Schweißstab von legierten, warmfesten Kessel- und Rohrstählen. Betriebstemperaturen bis 500°C.			
<b>Grundwerkstoffe</b>			
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.			
<b>Richtanalyse in %</b>			
<b>C</b>	<b>Si</b>	<b>Mn</b>	<b>Mo</b>
0,10	0,60	1,15	0,52
<b>Typische Wärmebehandlung</b>			
Vorwärmtemperatur: abhängig von Blechdicke Zwischenlagentemperatur: max. 250°C Spannungsarmglühen: wie geschweißt oder 650°C			
<b>Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes</b>			
<b>Streckgrenze in MPa</b>	<b>Zugfestigkeit in MPa</b>	<b>Dehnung in %</b>	<b>Kerbschlagarbeit (ISO-V) in J</b>
≥ 460	≥ 560	4d/5d: ≥ 22	RT ≥ 60 -40°C ≥ 47