

AX-Mo

W.Nr.: 1.5424

Normy

EN 12070	GW Mo Si
EN ISO 21952-A / B	W MoSi / W 52 I1 1M3
Werkstoff-Nr.	1.5424
AWS A-5.28	ER 80S-G

Vlastnosti a oblast použití

Svařovací drát a tyčinky z nízkolegované Mo - oceli pro svařování metodou MAG a TIG pro provozní teploty od (-) 30 až do 550°C. Využití zejména při výrobě kotlů, tlakových nádob, svařování potrubí, jeřábů, apod.

Předehřev, mezivrstevová teplota a tepelné zpracování závisí na základním materiálu. Pro optimální výsledky při svařování metodou MAG se doporučuje plyn M21. Operativní vlastnosti jsou velice dobré

Složení svařovací drátu /tyčinky/ (typické hodnoty v %)

C	Si	Mn	Mo
0,1	0,5	1,1	0,5

Použití na :

Např. typy 16 Mo 3, S 235JR- S 355JR, S235JO-S355JO, S235J2-S355J2, S275M-S460M, P235GH-P 355 GH, P355N, P285NH-P460NH, P195TR1-P265TR1, P195TR2-P265TR2, P195GH-P265GH, L245NB-L415NB, L450QB, L245MB-L450MB, GE200-GE 300.

ASTM A29 Gr.1013,1016,,A 106 Gr.C,, A 182 Gr.F1,, A 234 Gr.WP1,, A 283 Gr.B,C,D,, A 335 Gr.P1,, A 501 Gr,B,, A 533Gr.B,C,,A 510 Gr.1013,, A 512 Gr.1021,, A 513Gr.1021,1026,, A 516 Gr.70,, A633Gr.C..A678Gr.B.. A709Gr.36.50.. A 711Gr.1013.. API 5LB. X42. X52. X60. X65.

Mechanické hodnoty

Technologie svařování	MAG	Mechanické vlastnosti svarového kovu podle EN ISO 15792-1
Ochranný plyn	M 21	
Zkušební teplota	20°C	
0,2% Mez kluzu Rp0,2	MPa	490
Pevnost v tahu Rm	MPa	620
Tažnost A (L0= 5d0)%	[%]	24
Vrubová houževnatost Av	[J]	80

Použitelné ochranné plyny (EN ISO 14175)

WIG: Argon I1; MAG: dále různé směsné plyny, např. M 1 , M 3 , M 21 , CO₂

Schválení

Aktuální situace je součástí samostatného dokumentu

balení

cívka	Ø mm	0,8	1,0	1,2	1,6		
drát	Ø mm x 1000mm	1,6	2,0	2,4	3,2	4,0	

*ostatní rozměry na vyžádání