ISOARC 33

Zum Schweissen warmfester Stähle

Klassifizierung

EN 1599 : E Mo B 42 H5 ISO 3580-A : E Mo B 42
AWS A5.5 : E 7018-A1

Eigenschaften und Anwendungsgebiete:

Basisch umhüllte, molybdänhaltige Stabelektrode mit niedrigem Wasserstoffgehalt zum Schweißen warmfester Stähle mit 0,5% Mo, geeignet für Betriebstemperaturen bis 500°C. Das Schweißgut besitzt eine gute Beständigkeit gegen Wasserstoffeinflüsse (Chemische Industrie). Gleichmäßiges Abschmelzen, leichter Schlackenabgang, feinschuppiges Nahtbild
Anwendungen: Rohrleitungen, Kesselbau etc.

Grundwerkstoffe

Stähle für den Rohrleitungs-, Kessel- u. Druckbehälterbau:

NF A 36-206	:	15D3 - 18MD4 –05
DIN 17155-17245	:	HI - HIII - GS C 25 17 Mn4
DIN 17175-17102	:	19MN5 - 15Mo3 - GS22Mo4 St35,8 – St 45,8 - 17Mn4 - 19Mn5 15Mo3 - StE255 - StE420 BS 1504 Gr 245 BS 3100 Gr B1 BS 3606 Gr 243,245
ASTM	:	A335 Gr P1 - A352 GrLC1 - A204 GrA und B A 155 Gr CM 65/70

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes

Rm (MPa)	**Re** (MPa)	**A**5 (%)	**KV** (J)
>550	>450	>22	20°C >100

Nach einer Wärmebehandlung von 650°C / 1h

Richtanalyse des Schweißgutes (%)

C	**Si**	**Mn**	**Mo**	**P**	**S**
<0.10	0.4	0.8	0.5	<0.025	<0.025

Liefereinheiten

Abmessung	**2,5x350**	**3,2x350**	**4,0x450**	**5,0x450**

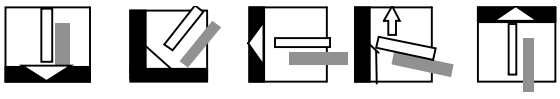
Stromeinstellungen

Stromstärke (A)	80	115	150	190

Schweißempfehlung

Elektroden 2 Std. lang bei 350°C rücktrocknen, falls erforderlich.
Zwischenlagentemperatur:100 –250°C .
Anlassen nach dem Schweißen empfohlen (650°C/1 Std.).

Stromart und Schweißpositionen



1G/PA 2F/PB 2G/PC 3G/PF 4G/PE

= +