

Drátová elektroda / svařovací tyče z nízkoлегované oceli molybdenem pro MAG nebo TIG svařování tepelně odolných konstrukčních ocelí pracujících do teplot +500°C.

EN ISO 14341-A	G 42 4 C/M G 2Mo
EN ISO 21952-A	G MoSi
EN ISO 636-A	W 46 4 W2Mo
Werkstoff-Nr.	1.5424
AWS/ASME SFA-5.28	ER 80 S-G

Nejdůležitější základní materiály

P235G1TH-P255G1TH, P235GH-P310GH, 16Mo3, L320, L360NB-L415NB

Mechanické hodnoty čistého svařového kovu (typické hodnoty)

Svařovací proces		[°C]	WIG Argon		MIG M21	
Ochranný plyn			+20°C	-40°C	+20°C	-40°C
Teplota						
Mez kluzu	R _{p0,2}	MPa	>460		>420	
Pevnost v tahu	R _m	MPa	530-680		500-600	
Tažnost	A ₅	[%]	>20		>20	
Houževnatost	A _V	[J]		>47		>47

Typické chemické složení čistého svařového kovu [%]

C	Si	Mn	Mo
0,08-0,12	0,3-0,7	0,9-1,3	0,4-0,6

Zvláštní poznámky

Předehřev, interpass teplota a tepelné zpracování dle základního materiálu. MAG – optimální výsledky svařování s plynem M21. Svařitelný v krátkém nebo sprchové oblouku.

Ochranný plyn TIG Ochranný plyn MIG

I1
M21

Schválení TIG (MT-5424) Schválení MIG

TÜV, DB, CE
TÜV, DB, CE

Svařovací tyče

Průměr [mm]	Délka [mm]	Obsah balení [kg]
1,6	1000	25,0
2,0	1000	25,0
2,4	1000	25,0
3,2	1000	25,0

Dostupné průměry

0,8 mm / 1,0 mm / 1,2 mm / 1,6 mm

Svařovací polohy MIG Svařovací polohy WIG

PA, PB, PC, PF, PG
PA, PB, PC, PE, PF

Polarita proudu MIG Polarita proud TIG

DC+
DC-