

MT-G IV

1.5425

Schweißstab aus niedriglegiertem, molybdänhaltigem Stahl zum Gas-Schweißen warmfester Stähle.

Schweißgut für Betriebstemperaturen bis +450°C.

Normbezeichnung

DIN EN ISO 12536	O IV
DIN EN ISO 20378	O IV
Werkstoff-Nummer	1.5425
AWS/ASME SFA-5.2	-R 60

Wichtigste Grundwerkstoffe

S235G2T, S355GT, S235JR, S275JO, P355T2, P235GH, P265GH, P285NH, P295GH, 15Mo3, 16Mo3

Mechanische Güterwerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Wärmebehandlung Prüftemperatur		[°C]	unbehandelt +20°C
Streckgrenze	R _{eH}	MPa	>260
Zugfestigkeit	R _m	MPa	>440
Bruchdehnung	A ₅	[%]	>22
Kerbschlagarbeit	A _v	[J]	>60

Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

C	Si	Mn	Mo
0,08-0,15	0,10-0,25	0,90-1,20	0,45-0,65

Besondere Hinweise

Zähflüssig, ruhig und gleichmäßig abschmelzender Schweißstab mit geringer Schlackenbildung. Der Schweißzusatz eignet sich wegen seines übersichtlichen Schweißbades besonders gut für schwierige Schweißarbeiten im Rohrleitungs- und Kesselbau.

Schweißstab-Maße Verpackungseinheit

Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Paketinhalt [kg]
2,00	1000	25,0
2,40	1000	25,0
3,20	1000	25,0
4,00	1000	25,0

Schweißpositionen nach EN ISO 6947

PA, PE, PF, PC