

## MT Mo

## 1.5424

**Basischumhüllte Stabelektrode zum Schweißen warmfester Stähle.  
Schweißgut aus molybdänhaltigem Stahl für Betriebstemperaturen  
Von -40°C. bis +550°C.**

### Normbezeichnung

EN ISO 3580-A	E Mo B 42
AWS/ASME SFA-5.5	E 7018 - A 1

### Wichtigste Grundwerkstoffe

P235G1TH-P255G1TH, P235GH-P355GH, 16Mo3, L320, L360NB-L415NB

### Mechanische Güterwerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Wärmebehandlung Prüftemperatur	[°C]	+20°C
0,2 %-Dehngrenze R <sub>p0,2</sub>	MPa	>450
Zugfestigkeit R <sub>m</sub>	MPa	530-610
Bruchdehnung A <sub>5</sub>	[%]	>23

### Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

C	Si	Mn	Mo
0,08	0,5	1,0	0,5

### Besondere Hinweise

Vorwärmen, Zwischenlagentemperatur und Wärmebehandlung nach dem Schweißen entsprechend dem Grundwerkstoff.

### Rücktrocknung

2h bei 300°C.

### Zulassung

TÜV, CE

### Maße, Schweißdaten, Verpackungseinheit

Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Schweißstrom [A]	Richtgewicht [kg/1000St]	Paketinhalt [Stück]	Paketinhalt [kg]
2,50	350	60-90	18,82	170	3,2
3,25	350	85-140	37,14	105	3,9
4,00	450	140-190	69,33	75	5,2
5,00	450	170-250	103,84	52	5,4

### Schweißpositionen nach EN ISO 6947

PA, PB, PC, PD, PE, PF

### Stromart/Polung

= +