

Normbezeichnungen

EN ISO 636-A / 21952-A	EN ISO 636-B / 21952-B	AWS A5.28 / SFA-5.28
W 2Mo / W MoSi	W 2M31 / W (1M3)	ER70S-A1 (ER80S-G)

Eigenschaften und Anwendungsgebiete

WIG-Stab für das Schweißen von niedriglegierten und warmfesten Stählen.

Zu den Anwendungsbereichen gehören neben Kessel-, Druckbehälter-, Tank- und Pipelinebau auch der Kran- und Stahlbau. Zugelassen im Langzeitbereich für Betriebstemperaturen bis 550 °C.

Grundwerkstoffe

Warmfeste Stähle und Stahlguss artgleich, alterungsbeständige und laugenrissbeständige Stähle 16Mo3, 20MnMoNi4-5, 15NiCuMoNb5, S235JR-S355JR, S235JO-S355JO, S450JO, S235J2-S355J2, S275N-S460N, S275M-S460M, P235GH-P355GH, P355N, P285NH-P460NH, P195TR1-P265TR1, P195TR2-P265TR2, P195GH-P265GH, L245NB-L415NB, L450QB, L245MB-L450MB, GE200-GE300

ASTM A 29 Gr. 1013, 1016; A 106 Gr. C; A, B; A 182 Gr. F1; A 234 Gr. WP1; A 283 Gr. B, C, D; A 335 Gr. P1; A 501 Gr. B; A 533 Gr. B, C; A 510 Gr. 1013; A 512 Gr. 1021, 1026; A 513 Gr. 1021, 1026; A 516 Gr. 70; A 633 Gr. C; A 678 Gr. B; A 709 Gr. 36, 50; A 711 Gr. 1013; API 5 L B, X42, X52, X60, X65

Richtanalyse des Schweißstabes (Gew.-%)

	C	Si	Mn	Mo
Gew.-%	0,1	0,6	1,1	0,5

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes

Zustand	Dehngrenze R _{p0.2}	Zugfestigkeit R _m	Dehnung A (L ₀ =5d ₀)	Kerbschlagarbeit ISO-V KV J	
	MPa	MPa	%	+20°C	-30°C
u	530 (≥ 460)	650 (≥ 550 – 740)	26 (≥ 22)	200	80 (≥ 47)
a	480	570	27	230	

u unbehandelt, Schweißzustand – Schutzgas Argon

a angelassen, 620°C / 1h / Ofen bis 300°C / Luft – Schutzgas 100% Argon

Verarbeitungshinweise

	Stromart: DC (–)	Schutzgas: I1 (Ar)	Stabprägung: ✦ W MoSi / ER80S-G (A1)	∅ (mm) 1,6 x 1000 2,0 x 1000 2,4 x 1000 3,0 x 1000 3,2 x 1000
---	----------------------------	------------------------------	---	---

BÖHLER DMO-IG ist auch als WIG Draht auf Spulen lieferbar.

Vorwärmung, Zwischenlagentemperatur und Wärmenachbehandlung auf den Grundwerkstoff abstimmen.

Zulassungen

TÜV (00020), KTA 1408.1 (8066.), DB (42.132.70), BV (UP), DNV GL, CRS, NAKS, CE