

## MT - Mo

1.5424

Pręty do spawania lub drut elektrodowy z niskostopowej stali molibdenowej do spawania metodami TIG lub MAG stali żarowytrzymałych o temperaturze pracy do 550°C.

Oznaczenie wg norm	DIN 8575	SG Mo			
	Werkstoff-Nummer	1.5424			
	AWS/ASME SFA-5.28	ER80S-G			
	PN-88/M-69420	SpG1M1			
Ważniejsze materiały podstawowe	H I	St36K			
	H II	St41K			
	17Mn14	St44K			
	19Mn6	19G2			
	15Mo3	16M			
	St35.8	K10			
	St45.8	K18			
	WStE255	18G2A			
	WStE460				
Mechaniczne wartości wytrzymałościowe	Metoda spawania	TIG	MAG		
	Gaz ochronny	argon	M 21		
	Obróbka cieplna	odpuszczanie	odpuszczanie		
	Temperatura prób	1/2h 620°C/l	1/2h 620°C/l		
		20°C/550°C	20°C/550°C		
	0,2% - Granica plastyczności $R_{p0,2}$	[N/mm <sup>2</sup> ]	340	340	
	Granica plastyczności $R_{eH}$	[N/mm <sup>2</sup> ]	500	500	
	Wytrzymałość na rozciąganie $R_m$	[N/mm <sup>2</sup> ]	620	450	600 450
	Wydłużenie $A_5$	[%]	26	24	24 24
	Udarność $A_v$	[J]	200	100	
Skład chemiczny w %	C	Si	Mn	Mo	
	0,1	0,6	1,1	0,5	
Zalecenia szczegółowe	Podgrzewać przed spawaniem, utrzymywać temperaturę podczas spawania, obrabiać cieplnie po spawaniu odpowiednio do danego materiału podstawowego. Przy spawaniu metodą MAG optymalne możliwości spawania z mieszanką M 21.				
Stosowany gaz ochronny	TIG - argon; MAG - mieszanki gazowe: M 21, M 23, M 11.				
Dopuszczenia	TUV, DB, UDT				
Pręty do spawania	Średnice 1,6 mm, 2,0 mm, 2,4 mm, 3,2 mm w odcinkach 1000 mm, pakowane po 10 kg.				
Drut elektrodowy	Średnice 0,8 mm, 1,0 mm, 1,2 mm.				