

## 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

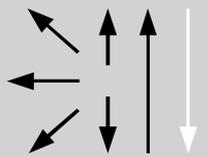
## Mechanische Gütewerte des Schweißgutes

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

u unbehandelt, Schweißzustand – Schutzgas Argon

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

## Verarbeitungshinweise

	<b>Stromart:</b> DC (–)	<b>Schutzgas:</b> I1 (Ar)	<b>Stabprägung:</b> ✦ W MoSi / ER80S-G (A1)	<b>∅ (mm)</b> 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