

## MT - Mo

1.5424

Elektrody o otulinie zasadowej do spawania stali żarowytrzymałych. Stopiwo ze stali z zawartością molibdenu o temperaturze pracy do 550°C.

Oznaczenie wg norm	DIN 8575	E Mo B 20+				
	Werkstoff-Nummer	1.5424				
	AWS/ASME SFA-5.28	E8018-A 1				
	PN-74/M-69434	Mo				
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	Obróbka cieplna			odpuszczanie	odpuszczanie	
	Temperatura prób	[°C]		1/2h 620°C/l 20°C	1/2h 620°C/l 550°C	
	0,2% - Granica plastyczności $R_{p0,2}$	[N/mm <sup>2</sup> ]			320	
	Granica plastyczności $R_{eH}$	[N/mm <sup>2</sup> ]		490		
	Wytrzymałość na rozciąganie $R_m$	[N/mm <sup>2</sup> ]		600	430	
	Wydłużenie $A_5$	[%]		25	20	
	Udarność $A_V$	[J]		125		
Skład chemiczny w %	C	Si	Mn	Mo		
	0,07	0,3	0,8	0,5		
Zalecenia szczegółowe	Podgrzewać przed spawaniem, utrzymywać temperaturę podczas spawania, obrabiać cieplnie po spawaniu odpowiednio do danego materiału spawanego.					
Suszenie	2 godziny przy 300°C do 350°C.					
Dopuszczenia	TUV, UDT					
Elektrody	Średnica [mm]	Długość [mm]	Natężenie [A]	Waga [kg/1000szt]	Opakowanie [szt]	Opakowanie [kg]
	2,5	350	80-110	23,0	217	5,0
	3,2	450	110-140	46,6	129	6,0
	4,0	450	150-190	73,8	81	6,0
	5,0	450	190-230	108,5	55	6,0