

AWS A5.28: ER 70S-A1
EN ISO 636-A: W 46 4 2Mo
EN ISO 21952-A: W MoSi

Art des Drahts:
WIG-Massivdraht

Strom:



Schweißpositionen:



Schutzgas:
I1

Fer SGMo ist unser Massivdraht für das WIG-Schweißen niedriglegierter Feinkornstähle und warmfester Stähle wie 16Mo3 bis zu einer maximalen Betriebstemperatur von 500 °C. Zu den typischen Anwendungen gehören Druckbehälter-, Kessel- und Rohrbau. In Verbindung mit Wolframelektroden Typ WS2 WITSTAR® zu verwenden.

Zu schweißende Grundwerkstoffe:

- Kesselbaustahl P235GH-P310GH, 16Mo3, 17Mo3, 16Mo5, 14Mo6, 15NiCuMoNb5, 17MnMoV64, A355 Sorte P1
- Feinkornstahl S275N-S500N, P355NH-P460NH, S355NL-S500NL
- Rohrbaustahl L320NB-L415NB, L360MB-L415MB
API 5L X52-X70

Anwendungen:

- Energieerzeugung
- Öl- und Gasindustrie
- Reparatur und Instandhaltung
- Verfahrenstechnik

Chemische Zusammensetzung, Gew.-% Schweißgut – Richtwerte:

C	Mn	Si	Mo
0,10	1,15	0,60	0,52

Mechanische Gütwerte, Schweißgut – Richtwerte:

Zustand	0,2%-Dehngrenze MPa	Zugfestigkeit MPa	Bruchdehnung A ₅ in % (L ₀ =5d)	Schlagzähigkeit ISO-V in J
Im Schweißzustand	≥ 460	≥ 560	≥ 22	20 °C ≥ 60 -40 °C ≤ 47

Lieferformen:

Ø mm	Länge mm	Gewicht/Gebinde in kg
2,4	1000	5