

Art der Umhüllung:
Basisch

Strom:



Schweißpositionen:



B12Mo ist unsere basischumhüllte, niedrig-wasserstoffhaltige Elektrode ($H_{DM} < 5 \text{ ml/100 g}$ Schweißgut) für das 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. B12Mo wird vorzugsweise an Gleichstrom verschweißt, bei Wurzellagen und Engspalten hier am Minuspol.

Zu schweißende Grundwerkstoffe:

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

Anwendungen:

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

Chemische Zusammensetzung, Gew.-% Schweißgut – Richtwerte:

C	Mn	Si	S	P	Mo
0,05	0,8	0,6	0,01	0,02	0,55

Mechanische Gütewerte, Schweißgut – Richtwerte:

Zustand	0,2-%-Dehngrenze MPa	Zugfestigkeit MPa	Bruchdehnung A ₅ in % (L ₀ =5d)	Schlagzähigkeit ISO-V in J
Schweißzustand	550	610	25	-20 °C ≤ 70
spannungsarmgeglüht	560	620	25	-20 °C ≤ 50

Hinweis: Spannungsarmglühung bei 620 °C / 1 h.

Lieferformen und Schweißdaten:

Ø mm	Länge mm	Gewicht in kg 1000 Stück	Strom in A
2,5	350	22,8	80-85
3,2	350	37,9	120-130
4,0	350	54,8	140-150