

MIGWELD Mo

MIG/MAG Wires [GMAW]

Creep resistant steels

CLASSIFICATION:	APPROVALS:	APPLICATION:
EN ISO 14341-A : G 42 2 C1 2Mo/ G46 6 M21 2Mo DIN 8575 : SG Mo AWS A-5.28 : ER 70 S-A1/ER 80S-G	UDT, TUV	Power generation industry Constructions & Engineering Petrochemical and chemical industry

Проволока с добавлением Mo для сварки методом MIG. Используется для сварки стали, устойчивой к ползучести, для паровых котлов, трубопроводов и арматуры, работающей под давлением и повышенной температуре, а также для ремонта теплоэнергетического оборудования. Рабочая температура шва до 500°C.

Base material

	EN
конструкционные стали:	S235-S355
котельные плиты:	P235GH-P355GH, 16Mo3
трубы:	P235-P355N, 16Mo3
судовые стали:	A, B, D, E, AH32-EH36
мелкозернистая сталь:	S275-S420

Typical chemical composition %

C	Si	Mn	Mo
0,10	0,60	1,15	0,50

Typical mechanical properties

Yield strength Re [N/mm2]	>460
Tensile strength Rm [N/mm2]	530-680
Elongation A5 [%]	>22
Impact energy Kv [J]	мин 47J (-40°C) / мин 47J (-60°C) /
Heat treatment	снятие напряжения проволоки: 720°C/30 мин, охлаждение в печи до 300°C, затем в воздухе

Welding parameters and packing

Ø	Ток сварки [A]	Напряжение дуги [В]	Вес пачки [кг]
1,0	80-95	17-19	15,0 - Łuk zwarciový
1,0	240-270	24-27	15,0 - Łuk natryskový
1,2	110-130	18-20	15,0 - Łuk zwarciový
1,2	270-320	27-32	15,0 - Łuk natryskový

METALWELD-FIPROM POLSKA spółka z o.o.

ul. Mikołajczyka 57, 41-200 Sosnowiec

+48 (32) 297 75 50 - 51

+48 (32) 297 75 88

export@metalweld.pl