

# MnMo

## EIGENSCHAFTEN

- Niedriglegierte Drahtelektroden mit MnMo-Zusatz zum Schweißen hochfester Stähle

## KLASSIFIZIERUNG

AWS A5.28M ER80S-D2  
EN ISO 636-B W 55A 3U 4M31

## SCHUTZGASE (NACH EN ISO 14175)

I1 Inertgas Ar (100%)

## ZULASSUNGEN

DNV

+

## CHEMISCHE ANALYSE (IN %), DRAHTELEKTRODE

	C	Mn	Si	S	P	Ni	Mo	Cu
Min.	0.07	1.60	0.50				0.40	
Max.	0.12	2.10	0.80	0.025	0.025	0.15	0.60	0.4
Typische Werte	0.1	1.9	0.6	0.005	0.01	0.05	0.5	0.1

## MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

Eigenschaften nach der Wärmenachbehandlung	Min.	Typische Werte (590-620°C/1-2h)
Zugfestigkeit (MPa)	550	640
0,2% Dehngrenze (MPa)	470	530
Dehnung (%) 4d	17	32
Kerbschlagzähigkeit ISO-V (J) -30°C	47	200
Härte (HV) cap/mid		235/210

## VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

Durchmesser x Länge (mm)	Verpackung	Gewicht (kg)	Artikel-Nr.
2.4	PE Köcher	5.0	TMNMO-24

## TESTERGEBNISSE

Testergebnis für mechanische Gütewerte, Abschmelzleistung oder Elektrodenzusammensetzung und diffusiblen Wasserstoff ergeben sich aus Schweißproben, die normgerecht hergestellt und geprüft werden. Sie können bei speziellen Anwendungen und Schweißungen nicht als Ergebnisse erwartet werden. Die tatsächlichen Ergebnisse hängen von zahlreichen Faktoren ab, wie zum Beispiel dem Schweißverfahren, der chemischen Zusammensetzung und der Temperatur des Grundwerkstoffes, der Nahtform und den Fertigungsprozessen. Anwender sollten durch Qualifizierungsprüfungen oder andere geeignete Maßnahmen die Eignung von Zusatzwerkstoffen und Verfahren für bestimmte Anwendungen bestätigen

Sicherheitsdatenblätter (SDB) finden Sie hier:



Änderungen vorbehalten. Diese Informationen sind nach unserem besten Wissen zum Zeitpunkt der Drucklegung korrekt. Siehe [www.lincolnelectric.com](http://www.lincolnelectric.com) für aktualisierte Informationen