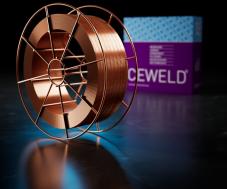




CEWELD AA MMo

TYPE	Nahloser Metallkerndraht ohne Schlacke, für wärme- und kriechbeständige Anwendungen mit 0,5% Mo. (Typ Mo M, E81 T15)																
ANWENDUNGEN	CEWELD® AA MMo erzeugt ein mit 0,5 % Mo legiertes Schweißgut. CEWELD® AA MMo kann auch für wärmebehandelte Schweißungen eingesetzt werden. Das Anwendungsspektrum reicht vom Verbindungsschweißen warmfester Stähle und Stahlgussarten bis zum Verbindungsschweißen von hochfesten Bau-, Feinkornbaustählen und Pipelinestählen mit Streckgrenzen bis 460 MPa. Hauptanwendungsbereiche sind Behälter- und Stahlbau, Maschinenbau, Kessel- und Rohrleitungsbau.																
EIGENSCHAFTEN	CEWELD® AA MMo zeichnet sich durch hohe Leistung, gute Schweißbarkeit, glatte und saubere Schweißnaht und geringe Spritzerverluste aus und ist für Roboteranwendungen geeignet. Ideal für Kurz- und Sprühlichtbogenschweißen mit ausgezeichneter Spaltüberbrückbarkeit beim Wurzelschweißen. Hocheffizientes Design für wirtschaftliches Schweißen von Mo-Stählen bis 500 °C (932 °F). Durch den nahtlosen Fertigungsprozess liegt der Wasserstoffgehalt auch nach längerer Lagerung unter 3 ml/100 Schweißgut.																
KLASSIFIKATION	AWS A 5.28: E80C-G H4, A 5.36: E81T15-M21P4-A1-H4 EN ISO 17634-A: T Mo M M21 1 H5 F-nr 6 FM 3																
GEEIGNET FÜR	Typ 0,5Mo ≤ 460 MPa, ISO 15608: 1.2, 1.3 (~3.1) 1.0481, 1.0482, 1.5415, 15Mo3, 16Mo3, 20MnMoNi4-5, 15NiCuMoNb5, S235JR-S355JR, S235JO-S355JO, S450JO, S235J2-S355J2, S275N-S460N, S275M-S460M, P235GH-P355GH, P355N, P285NH-P460NH, P195TR1-P265TR1, P195TR2-P265TR2, P195GH-P265GH, L245NB-L415NB, L450QB, L245MB-L450MB, GE200-GE300 ASTM: A 29 Gr. 1013, 1016; A 106 Gr. C; A, B; A 182 Gr. F1; A 234 Gr. WP1; A 283 Gr. B, C, D; A 335 Gr. P1; A 501 Gr. B; A 533 Gr. B, C; A 510 Gr. 1013; A 512 Gr. 1021, 1026; A 513 Gr. 1021, 1026; A 516 Gr. 70; A 633 Gr. C; A 678 Gr. B; A 709 Gr. 36, 50; A 711 Gr. 1013; API 5 L B, X42, X52, X60, X65																
ZULASSUNGEN	CE																
SCHWEISSPOSITIONEN																	
TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES SCHWEISSMETALLS (%)	<table><thead><tr><th>C</th><th>Si</th><th>Mn</th><th>P</th><th>S</th><th>Mo</th></tr></thead><tbody><tr><td>0.05</td><td>0.7</td><td>1.2</td><td>0.015</td><td>0.015</td><td>0.5</td></tr></tbody></table>	C	Si	Mn	P	S	Mo	0.05	0.7	1.2	0.015	0.015	0.5				
C	Si	Mn	P	S	Mo												
0.05	0.7	1.2	0.015	0.015	0.5												
MECHANISCHE GÜTEWERTE	<table><thead><tr><th rowspan="2">Heat Treatment</th><th rowspan="2">R_{P0,2} (MPa)</th><th rowspan="2">R_m (MPa)</th><th rowspan="2">A₅ (%)</th><th colspan="2">Impact Energy (J) ISO-V</th><th rowspan="2">Hardness</th></tr><tr><th>-20°C</th><th>-40°C</th></tr></thead><tbody><tr><td>570°C- 620°C 1h</td><td>515</td><td>620</td><td>26</td><td>120</td><td>100</td><td>HRC</td></tr></tbody></table>	Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	-20°C	-40°C	570°C- 620°C 1h	515	620	26	120	100	HRC
Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)					R _m (MPa)	A ₅ (%)		Impact Energy (J) ISO-V		Hardness						
		-20°C	-40°C														
570°C- 620°C 1h	515	620	26	120	100	HRC											
RÜCKTROCKNUNG	Nicht erforderlich																
GAS ACC. EN ISO 14175	M21																



CEWELD AA MMo

AA MMO 1,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
K-300	16	8720663423511