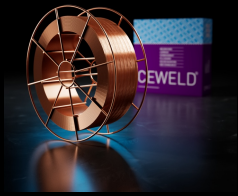




CEWELD AA MMo

TYPE	Nahtloser 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 Stahlgussorten bis zum Verbindungsschweißen von hochfesten Bau-, Feinkornbaustählen und Pipelinestählen mit Streckgrenzen bis 460 MPa. Hauptanwendungsgebiete 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 (%)	C	Si	Mn	P	S	Mo	
	0.05	0.7	1.2	0.015	0.015	0.5	
MECHANISCHE GÜTEWERTE	Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness
	570°C- 620°C 1h	515	620	26	-20°C	-40°C	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