

Basisch-umhüllte Elektrode zum Schweißen warmfester 0,5 % Mo Stähle wie 16Mo3. Warmfest bis 530 °C, kaltzäh bis - 40 °C. Schweißgut mit sehr niedrigem Gehalt an diffusilem Wasserstoff (HD < 4 ml/100 g). Stabiler Lichtbogen, sehr geringe Spritzerneigung. Gute Beherrschbarkeit des Schweißbades auch in Zwangsposition. MOLYCORD KV2HR wird eingesetzt im Kessel-, Apparate- und Rohrleitungsbau im Kraftwerksbereich und der Petrochemie.

Normbezeichnungen	
EN	3580-A: E Mo B 32 H5
AWS	A5.5: E 7018-A1 H4R

Zulassungen	Grad
RINA	MH5
TÜV	●

CE

Chemische Zusammensetzung (typische Werte in %)

C	Mn	Si	P	S	Mo
0.08	0.8	0.45	≤ 0.015	≤ 0.015	0.53

Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes

Wärmebehandlung	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%) A5 (%)	Kerbschlagarbeit ISO-V (J)
				-40 °C
620 °C x 1h	≥ 390	510-600	≥ 25	≥ 60

Werkstoffe

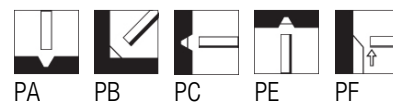
ASTM A355 Gr. P1; A182M Gr. F1
16Mo3; S(P)235-S(P)420

Lagerung/Rücktrocknung

Trocken lagern
HD ≤ 5: Rücktrocknung 340-360 °C / 2 h, max 5x.

Stromart/Polung/Schweißposition

DC+



Lieferform

Durchmesser (mm)	Länge (mm)	Strom (A)	Gewicht (kg/1000)	CBOX		VPMD	
				Stück	Code	Stück	Code
2.5	300	65-95	19.3	165	W000287608	80	W000287612
3.2	350	90-130	36.2	115	W000287609	55	W000287613
4.0	350	125-165	51.4	80	W000287610	40	W000287614
5.0	450	170-220	106.8	50	W000287611	20	W000287615