

# MT- G IV

# 1.5425

Schweißstab aus niedriglegiertem, molybdänhaltigem Stahl zum Gas-Schweißen warmfester Stähle.  
Schweißgut für Betriebstemperaturen bis +450°C.

## Normbezeichnung

DIN 8554	G IV
Werkstoff-Nummer	1.5425
AWS / ASME SFA-5.2	R 60
EN 12536	O IV

## Wichtigste Grundwerkstoffe

S235G2T, S355GT, S235JR, S275JO, P355T2, P235GH, P265GH, P285NH, P295GH, 15Mo3, 16Mo3

## Mechanische Gütewerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Wärmebehandlung Prüftemperatur		[°C]	unbehandelt +20°C
Streckgrenze	R <sub>eH</sub>	[N/mm <sup>2</sup> ]	380
Zugfestigkeit	R <sub>m</sub>	[N/mm <sup>2</sup> ]	500
Bruchdehnung	A <sub>5</sub>	[%]	22
Kerbschlagarbeit	A <sub>V</sub>	[J]	60

## Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

C	Si	Mn	Mo
0,13	0,15	1	0,5

## Besondere Hinweise

Zähflüssig, ruhig und gleichmäßig abschmelzender Schweißstab mit geringer Schlackenbildung. Der Schweißzusatz eignet sich wegen seines übersichtlichen Schweißbades besonders gut für schwierige Schweißarbeiten im Rohrleitungs- und Kesselbau.

## Schweißstab-Maße Verpackungseinheit

Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Paketinhalt [kg]
2,00	1000	25,0
2,40	1000	25,0
3,20	1000	25,0
4,00	1000	25,0

3