

## GERLACH EVB Mo

<b>Norm:</b>	EN ISO 3580-A	: E Mo B 42 H5
	AWS A5.5	: E 7018-A1 H4
	EN ISO 2560-A	: E 46 4 Mo B 42 H5

### Eigenschaften und Anwendungsgebiete

Basisch umhüllte, molybdänhaltige Stabelektrode zum Schweißen warmfester Stähle mit 0,5% Mo, geeignet für Betriebstemperaturen bis 550°C. Das Schweißgut besitzt eine gute Beständigkeit gegen Wasserstoffeinflüsse (Chemische Industrie). Gleichmäßiges Abschmelzen, leichter Schlackenabgang, feinschuppiges Nahtbild.  
Anwendungen: Rohrleitungen, Kesselbau etc.

### Richtanalyse des Schweißgutes in %:

C	Si	Mn	Mo	P	S
<0,10	0,6	0,95	0,5	<0,025	<0,025

### Grundwerkstoffe:

Stähle für Rohrleitungs-, Kessel- und Druckbehälterbau

Werkstoff-Nr.	EN	DIN	NF	ASTM
1.0425	P265GH	H11		
1.0473	P355GH	19Mn6		A537 C11; A414 Gr G; A612
1.0481	P295GH	17MN4		
1.0482	P310G	19Mn5		
1.0619	GP240GH	GS-C 25		
1.5415	16Mo3	15Mo3	15D3	
1.5419	G20Mo5	GS-22Mo4		
1.5423		16Mo5		A161/A209/A250Gr T1; A335 GR P1
1.5424	10MNM04-5		18MD4-05	A204 GR A, B, C

### Mechanische Gütewerte des Schweißgutes \*

R <sub>p</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	KV (J)
>460	530-680	>22	20°C >100

**Stromart:** Gleichstrom (Pluspol)

**Zulassungen:** TÜV

### Stromeinstellung

Durchmesser [mm]	2,5	3,2	4,0	5,0
Stromstärke [A]	80	115	150	190

### Besondere Hinweise

Anlassen nach dem Schweißen empfohlen (650°C/1 Std).