

Drahtelektroden für die Unterpulverschweißung (UP) von: WARMFESTEN STÄHLEN

VDG S2Mo Pipe UP

Norm- bezeichnung	DIN EN ISO 14171/24598-A S2Mo/Mo (Sondergüte)		AWS A 5.23 EA2	
Grundwerkstoffe	EN 10224		L235 - L355	
	EN 10216-1		P195TR2, P235TR2, P265TR2	
	EN 10305-2		E235 - E355	
	EN 10025-2		S185 - S355J2+N	
	EN 10025-3		S275 - S355	
	EN 10028-3		P275N, P355N	
	EN 10028-2		P235GH, P265GH, P295GH, P355GH	
	EN 10208-2		L240NB, L360NB	
	EN 10216-2 Schiffsbaustähle		P195GH, P235GH, P265GH A-E, A 32 - E 32, A 36 - E 36	
Richtanalyse des Schweißdrahtes %	C	Si	Mn	Mo
	0,08	0,15	1,10	0,60
Zulassungen	H TÜV, DB			
H Werk Hamm				
Lieferformen	Ringe, Ständer, Fässer und Spulen gem. Abschnitt Gebindeformen SG ab Seite 88 Drahtdurchmesser 3,00 - 5,00 mm			weitere Abmessungen auf Anfrage

Welding consumables submerged arc wire (SAW) for: CREEP RESISTANT STEELS

VDG S2Mo Pipe UP

Standard designation	DIN EN ISO 14171/24598-A S2Mo/Mo (special performance)			AWS A 5.23 EA2
Materials being suitable for welding	EN 10224	L235 - L355		
	EN 10216-1	P195TR2, P235TR2, P265TR2		
	EN 10305-2	E235 - E355		
	EN 10025-2	S185 - S355J2+N		
	EN 10025-3	S275 - S355		
	EN 10028-3	P275N, P355N		
	EN 10028-2	P235GH, P265GH, P295GH, P355GH		
	EN 10208-2	L240NB, L360NB		
	EN 10216-2 construction steels	P195GH, P235GH, P265GH A-E, A 32 - E 32, A 36 - E 36		
Reference analysis %	C 0,08	Si 0,15	Mn 1,10	Mo 0,60
Qualification tests and approvals	H TÜV, DB			
H Site Hamm				
Delivery forms	coils , spider, drums, spools acc. to part packaging from page 88 wire diameter 3,00 - 5,00 mm			other dimensions on demand