

Dual Shield MoL

Dual Shield MoL is an all position rutile, low-hydrogen flux-cored wires for welding 0.5%Mo creep resisting steels. Designed for use in Ar/CO₂ shielding gas, it has excellent weldability and produce flat beads with good wetting and appearance with good impact toughness down to -20°C after stress relieving.

Specifiche

Classificazioni	SFA/AWS A5.29 : E81T1-A1M EN ISO 17634-A : T MoL P M 2 H5
Omologazioni	VdTÜV : 12161

Le approvazioni si basano sulla posizione della fabbrica. Si prega di contattare ESAB per ulteriori informazioni.

Corrente di saldatura	DC+
Tipo di lega	0.5Mo
Gas di protezione	M21 (EN ISO 14175)

Proprietà tensili tipiche

Stato	Resistenza allo snervamento	Resistenza alla trazione	Allungamento
M21 Shielding gas			
PWHT 1 hour(s) 615 °C	563 MPa	626 MPa	27 %

Proprietà prova Charpy con intaglio a V

Stato	Temperatura di prova	Valore tenacità
M21 Shielding gas		
PWHT	0 °C	149 J
PWHT	20 °C	156 J
PWHT	-20 °C	131 J

analisi tipica del deposito

C	Mn	Si	Mo
0.043	0.72	0.25	0.47

Dati deposito

Diametro	Amp	Volt	Velocità di trascinamento del filo	Tasso di deposito
1.2 mm	150-350 A	23-35 V	5.8-20.7 m/min	2.1-7.5 kg/h