

# MT- G V

# 1.7346

Schweißstab aus niedriglegiertem, Chrom-Molybdänhaltigem Stahl zum Gas-Schweißen hitzebeständiger Stähle.  
Schweißgut für Betriebstemperaturen bis +600°C.

## Normbezeichnung

DIN 8554	G V
AWS / ASME SFA-5.2	R 65
EN 12536	O V
Werkstoff-Nummer	1.7346

## Wichtigste Grundwerkstoffe

P295GH, 16Mo3, 13CrMo4-5

## Mechanische Gütewerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Wärmebehandlung Prüftemperatur		[°C]	unbehandelt +20°C
Streckgrenze	R <sub>eH</sub>	[N/mm <sup>2</sup> ]	295
Zugfestigkeit	R <sub>m</sub>	[N/mm <sup>2</sup> ]	480
Bruchdehnung	A <sub>5</sub>	[%]	18
Kerbschlagarbeit	A <sub>V</sub>	[J]	47

## Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

C	Si	Mn	Mo	Cr
0,15	0,25	1	0,5	1

## 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