

AX-CrMo 1

Werkstoff.-Nr.: 1.7339

Normen / Standards

EN ISO 21952-A:	W CrMo1Si	WIG-Stab
EN ISO 21952-B:	W 1CM3	
EN ISO 21952-A:	G CrMo1Si	MSG-Draht
EN ISO 21952-B:	G 1CM3	
AWS A5.28:	ER80S-B2 mod.	

Eigenschaften

Schweißstab/Drahtelektrode aus niedriglegiertem Chrom-Molybdän-Stahl zum WIG- bzw. MAG-Schweißen von 13CrMo4-5 und artgleicher warmfester Stähle für Betriebstemperaturen bis 570°C. Das Schweißgut ist vergütbar, weist gute Festigkeits- und Zähigkeitswerte auf und ist zudem Laugenrissbeständig und Nitrierfähig.

Wichtige Grundwerkstoffe / Wichtige Anwendungsgebiete

1.7335 13CrMo4-5, 1.7262 15CrMo5, 1.7728 16CrMoV4, 1.7218 25CrMo4, 1.7225 42CrMo4, 1.7258 24CrMo5, 1.7354 G22CrMo5-4, 1.7357 G17CrMo5-5 sowie legierungsähnliche Einsatz-, Vergütungs- und Nitrierstähle
ASTM A 182 Gr. F12; A 193 Gr. B7; A 213 Gr. T12; A 217 Gr. WC6; A 234 Gr. WP11; A335 Gr. P11, P12; A 336 Gr. F11, F12; A 426 Gr. CP12.

Richtanalyse des Schweißstabes / der Drahtelektrode in %

C	Si	Mn	Cr	Mo
0,1	0,7	1,0	1,1	0,5

Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes (typische Werte)

Dehngrenze $R_{p0,2}$	[MPa]	510
Zugfestigkeit R_m	[MPa]	620
Dehnung A ($L_0 = 5d_0$)	[%]	24
Kerbschlagarbeit KV	[J]	110 bei 20°C

Schutzgas: 100% Argon, Wärmebehandlung: angelassen, 690°C/2h

Verarbeitungshinweise

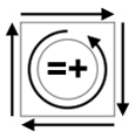
WIG:

Schutzgase: I1 (100%Argon)
nach ISO 14175



MSG:

M2 und M3



Vorwärmtemperatur 200 bis 250°C; Zwischenlagentemperatur maximal 350°C; Wärmebehandlung nach dem Schweißen bei 660 bis 700°C, Glühdauer abhängig von der Wandstärke, mindestens aber 30min. Abkühlung an ruhender Luft.

Zulassungen

MSG: TÜV (12922.), DB (42.011.03); WIG: TÜV (12923.)

Lieferformen

Spulen	Ø mm	0,8	1,0	1,2	1,6		
Stäbe	Ø mm x 1000mm	1,6	2,0	2,4	3,0		

Weitere Abmessungen auf Anfrage