

AX-CrMo 2

Werkstoff.-Nr.: 1.7384

Normen / Standards

EN ISO 21952-A:	W CrMo2Si	WIG-Stab
EN ISO 21952-B:	W 2C1M3	
EN ISO 21952-A:	G CrMo2Si	MSG-Draht
EN ISO 21952-B:	G 2C1M3	
AWS A5.28:	ER90S-B3 mod.	

Eigenschaften

Schweißstab/Drahtelektrode aus niedriglegiertem Chrom-Molybdän-Stahl zum WIG- bzw. MAG-Schweißen von 10CrMo9-10 und artgleicher warmfester Stähle für Betriebstemperaturen bis 600°C. Das Schweißgut ist vergütbar und weist gute Festigkeits- und Zähigkeitswerte auf.

Wichtige Grundwerkstoffe / Wichtige Anwendungsgebiete

1.7380 10CrMo9-10, 1.7276 10CrMo11, 1.7281 16CrMo9-3, 1.7383 11CrMo9-10, 1.7379 G17CrMo9-10, 1.7382 G19CrMo9-10 sowie legierungsähnliche Einsatz-, Vergütungs- und Nitrierstähle.
ASTM A 182 Gr. F22; A 213 Gr. T22; A 234 Gr. WP22; 335 Gr. P22; A 336 Gr. F22; A 426 Gr. CP22.

Richtanalyse des Schweißstabes / der Drahtelektrode in %

C	Si	Mn	Cr	Mo
0,1	0,6	1,0	2,4	1,0

Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes (typische Werte)

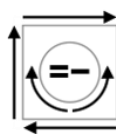
Dehngrenze $R_{p0,2}$	[MPa]	550
Zugfestigkeit R_m	[MPa]	650
Dehnung A ($L_0 = 5d_0$)	[%]	22
Kerbschlagarbeit KV	[J]	150 bei 20°C

Schutzgas: 100% Argon, Wärmebehandlung: angelassen, 730°C/2h

Verarbeitungshinweise

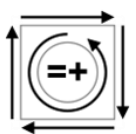
WIG:

Schutzgase: I1 (100%Argon)
nach ISO 14175



MSG:

M2 (z.B. Ar+18%CO₂)



Vorwärmtemperatur 200 bis 250°C; Zwischenlagentemperatur maximal 350°C; Wärmebehandlung nach dem Schweißen bei 700 bis 750°C, Glühdauer abhängig von der Wandstärke, mindestens aber 30min. Abkühlung an ruhender Luft.

Zulassungen

(Aktuellen Umfang bei Bedarf anfordern)

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