

Magmaweld EM 212

Normen / Standards

EN ISO 3580-A:	E CrMo1 B 4 2 H5
AWS A5.5:	E8018-B2 H4R

Eigenschaften

Basisch umhüllte Stabelektrode zum Schweißen von warmfesten Stählen für den Druckbehälter-, Kessel- und Rohrleitungsbau. Für Betriebstemperaturen bis zu 570°C. Die Schweißnähte sind von Röntgenqualität. Geringe Spritzerbildung, gleichmäßiges Nahtbild, ein stabiler Lichtbogen und einfache Schlackenentfernbarkeit zeichnen diese Stabelektrode aus. Das Schweißgut hat einen geringen Gehalt an diffusiblem Wasserstoff (≤ 4 ml/100 g). Im Allgemeinen bevorzugt bei dicken Profilen und wenn hohe mechanische Eigenschaften und Röntgenqualität erforderlich sind. Auch in Vakuumverpackung erhältlich. Die Vorwärm-/Zwischenlagentemperatur und die Wärmebehandlung nach der Schweißung müssen entsprechend dem verwendeten Grundwerkstoff erfolgen.

Wichtige Grundwerkstoffe / Wichtige Anwendungsgebiete

13CrMo4-5, G17CrMo5-5, 12CrMo19-5 sowie legierungsähnliche Stähle.
ASTM A335-P11, A335-P12, A213-T11, A213-T12, A387-Grade 11, A387-Grade 12

Richtanalyse des Schweißgutes in %

C	Si	Mn	Cr	Mo
0,06	0,40	0,65	1,25	0,55

Mechanische Gütwerte des reinen Schweißgutes (typische Werte)

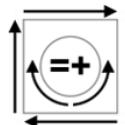
Streckgrenze	[MPa]	530
Zugfestigkeit R _m	[MPa]	610
Dehnung A (L ₀ = 5d ₀)	[%]	22
Kerbschlagarbeit KV	[J]	140 bei 20°C

Wärmebehandlung: angelassen, 690°C/1h

Verarbeitungshinweise

Rücktrocknung: 350°C / 2h, falls erforderlich.

Vorwärm-/Zwischenlagentemperaturen und die Wärmenachbehandlung richten sich nach dem jeweiligen Grundwerkstoff.



Zulassungen

TÜV, CE

Lieferformen

Ø (mm)	Länge (mm)	Strom (A)	Stück/Pkt.	Kg/Pkt.	Pkt./Karton	Kg/Karton	Packform
2,5	350	60 – 85	224	5,0	3	15,0	Karton-Box
3,2	350	100 – 130	136	5,0	3	15,0	Karton-Box
4,0	450	130 – 180	96	6,5	3	19,5	Karton-Box

Weitere Abmessungen auf Anfrage.