

Magmaweld EM 222

Normen / Standards

EN ISO 3580-A:	E CrMo2 B 4 2 H5
AWS A5.5:	E9018-B3

Eigenschaften

Basisch umhüllte Stabelektrode zum Schweißen von warmfesten und hochdruckwasserstoffbeständigen Stählen für den Druckbehälter-, Kessel- und Rohrleitungsbau. Für Betriebstemperaturen bis zu 600°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

10CrMo9-10, 12CrMo9-10, GS-12 CrMo 9 10 sowie legierungsähnliche Stähle.
ASTM A335-P22, A213-T22, A387-Grade 22.

Richtanalyse des Schweißgutes in %

C	Si	Mn	Cr	Mo
0,06	0,30	0,60	2,20	1,00

Mechanische Gütwerte des reinen Schweißgutes (typische Werte)

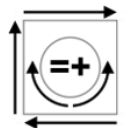
Streckgrenze	[MPa]	565
Zugfestigkeit R _m	[MPa]	660
Dehnung A (L ₀ = 5d ₀)	[%]	22
Kerbschlagarbeit KV	[J]	160 bei 20°C

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 – 90	248	5,0	3	15,0	Karton-Box
3,2	350	90 – 130	146	5,0	3	15,0	Karton-Box
4,0	450	130 – 180	95	6,5	3	19,5	Karton-Box

Weitere Abmessungen auf Anfrage.