

EVB CrMo (CrMo1B) basisch umhüllt

Normbezeichnung:

DIN EN ISO 3580-A: E CrMo1 B 4 2 H5 EN 1599: E CrMo1 B 4 2
AWS A-5.5: E8018-B2 Werkstoff-Nr.: 1.7346

Zulassungen:

Eine aktuelle Zulassungsübersicht ist bei Bedarf anzufordern!

TÜV, DB

Anwendungsbereich:

Chrom- und Molybdän legierte basische Elektrode zum Schweißen von warmfesten Stählen und Stahlgussteilen mit Betriebstemperaturen bis 550 °C, sowie für ähnlich legierten Stähle und hochwertige Schweißnähte an Kessel-, und Rohrstählen, artähnlichen Stahlqualitäten, legierungsähnliche Vergütungsstähle, unbehandelte Einsatz- und Nitrierstähle. Vorwärmung, Zwischenanlagentemperatur und Wärmehaftbehandlung nach den Erfordernissen des vorliegenden Grundwerkstoffes. Zu empfehlende Wärmebehandlung des fertigen Schweißguts: 660-690 °C / 2 h, im Ofen bis 300 °C, dann an Luft. Sehr niedriger Wasserstoffgehalt, hohe Zähigkeit und Rissicherheit, Schweißgut vergütbar. Mit Ausbringung ca. 115 %.

Wichtigste Grundwerkstoffe:

Gruppe 5.1

1.7335	13CrMo44, 15CrMo3, 13CrMoV42 (HIV)	1.7218	25CrMo4
1.7015, 1.7131	15Cr3, 16MnCr5		
1.7147, 1.7262	20MnCr5, 15CrMo5	1.7354	GS -22CrMo5, GS -22CrMo54

Richtanalyse des reinen Schweißgutes:

C	Si	Mn	Cr	Mo
0,06	0,60	0,95	1,10	0,50

Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes:

Streckgrenze R_{eL} [$\frac{N}{mm^2}$]	Festigkeit R_m [$\frac{N}{mm^2}$]	Dehnung A_5 [%]	Kerbschlagarbeit K_v [J]
470	570 - 670	20	95 (+20 °C)

Verarbeitungshinweise:

Schweißposition	Polung	Rücktrocknung	Betriebstemperatur
PA, PB, PC, PD, PE, PF	DC +	400°C/ 1h oder 250°C/ 4h	bis +550 °C

Maße:

Abmessung	Kg pro VPE	Kg pro KRT	Stück pro VPE	Artikelcode
2,5 x 350	4	20	190	401-5925
3,2 x 350	4	20	110	401-5932
4,0 x 450	5,4	27	81	401-5940
5,0 x 450	5,4	27	36	401-5950

