

**SG CrMo I**

**WSG CrMo I**

**Normbezeichnung:**

DIN EN ISO 21952-A: G CrMo1Si AWS A-5.28: ER80S-G	Werkstoff-Nr.: 1.7339	DIN EN ISO 21952-A: W CrMo1Si AWS A-5.28: ER80S-G	Werkstoff-Nr.: 1.7339
--	-----------------------	--	-----------------------

**Zulassungen:**

Eine aktuelle Zulassungsübersicht ist bei Bedarf anzufordern!

TÜV / DB

TÜV / DB

**Anwendungsbereich:**

Schweißdraht für das Schweißen von hochwarmfesten, 1,25%Cr-0,5%Mo-legierten, ferritischen Stählen, wie z.B. P11/P12. Diese Stähle werden üblicherweise für Betriebstemperaturen bis zu 500°C eingesetzt. Typische Anwendungen sind im Kraftwerksbau der Druckleitungs-, Turbinen- und Kesselbau. Anwendung findet die Legierung auch in der chemischen und petrochemischen Industrie. Der niedrige Anteil an Begleitelementen (Sn, As, Sb, P) im Draht sichert einen niedrigen Bruscato-Faktor ( $X < 10$  ppm) und somit eine Unempfindlichkeit gegen Anlassversprödung. Die Vorwärmtemperatur beträgt 200°C, die Zwischenlagetemperatur max. 300°C und die Temperatur zum Spannungsarmglühen beläuft sich auf 620-690°C.

**Wichtigste Grundwerkstoffe:**

Gruppe 5.1

Für artgleiche warmfeste, ferritische 1,25%Cr-0,5%Mo-Stähle.

1.7131, 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

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 3CrMo 4-5, 16CrMo 4-4, G-17CrMo 5-5, ASTM: A182 grades F11/F12, A199/A200 grade T11, A217 grades WC6/WC11, A234 grades WP11/WP12, A335 grades P11/P12, A387 grades 11/12.

**Richtanalyse des reinen Schweißgutes:**

C	Si	Mn	Mo	Cr
0,08 bis 0,14	0,50 bis 0,80	0,8 bis 1,2	0,4 bis 0,65	0,9 bis 1,3

**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]
$\geq 355$	$\geq 510$	$\geq 20$	$\geq 47$ (-10 °C)

**Verarbeitungshinweise:**

Schweißposition MSG / WSG	Schutzgas MSG / WSG	Betriebstemperatur
PA, PB, PC, PD, PE, PF/ PA, PB, PC, PD, PE, PF	C1, M1-M3/ I1	Kurzzeitbereich: -10 °C bis +500 °C Langzeitbereich: -10 °C bis 570 °C

**Bestellinformationen:**

MSG auf Spule zu je 15 kg / VPE, 960 kg / EP		WSG zu je 5 kg /VPE, 25 kg / KRT, 960 kg / EP	
Abmessung	Artikelcode	Abmessung WSG	Artikelcode
0,8	412-908	1,0 x 1000	409-510
1,0	412-910	1,2 x 1000	409-512
1,2	412-912	1,6 x 1000	409-516
1,6	412-916	2,0 x 1000	409-520
		2,4 x 1000	409-524
		3,0 x 1000	409-532

