

### SG CrMo II

### WSG CrMo II

#### Normbezeichnung:

DIN EN ISO 21952-A: G CrMo2Si  
AWS A-5.28: ER90S-G

Werkstoff-Nr.: 1.7384

DIN EN ISO 21952-A: W CrMo2Si  
AWS A-5.28: ER90S-G

Werkstoff-Nr.: 1.7384

#### Zulassungen:

Eine aktuelle Zulassungsübersicht ist bei Bedarf anzufordern!

TÜV / DB

TÜV

#### Anwendungsbereich:

MSG-Drahtelektrode und WIG Schweißstab für das Schweißen von warmfesten, ferritischen 2,25%Cr-1%Mo-Stählen, wie z.B. P21/P22. Diese Stähle werden üblicherweise für Betriebstemperaturen bis zu 600°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. Vorwärmtemperatur: 200°C, Zwischenlagetemperatur: max 300°C, Spannungsarmglühen: 690°C

#### Wichtigste Grundwerkstoffe:

Gruppe 5.2

Für artgleiche warmfeste, ferritische 2,25%Cr-1%Mo-Stähle.

1.7380 10CrMo9-10, 1.7276 10CrMo11, 1.7281 16CrMo9-3, 1.7383 11CrMo9-10, 1.7379 G17CrMo9-10, 1.7382 G19CrMo9-10,

ASTM: A182 grade F22, A199/A200 grades T21/T22, A213 grade T22,

A217 grade WC9, A234 grade WP22, A335 grade P22, A387 grades 21/22.

#### Richtanalyse des reinen Schweißgutes:

C	Si	Mn	Mo	Cr
0,04 bis 0,12	0,5 bis 0,8	0,8 bis 1,2	0,9 bis 1,2	2,3 bis 3,0

#### Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes:

Streckgrenze $R_{e1} [ \frac{N}{mm^2} ]$	Festigkeit $R_m [ \frac{N}{mm^2} ]$	Dehnung $A_5 [ \% ]$	Kerbschlagarbeit $K_v [ J ]$
$\geq 400$	$\geq 500$	$\geq 18$	$\geq 47 (+20^\circ C)$

#### Verarbeitungshinweise:

Schweißposition MSG / WSG	Schutzgas MSG / WSG	Betriebstemperatur
PA, PB, PC, PD, PE, PF/ PA, PB, PC, PE, PF	M21-M32 / I1	Kurzzeitbereich: -10 °C bis +500 °C Langzeitbereich: -10 °C bis +600 °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	412-808	1,0 x 1000	409-610
1,0	412-810	1,2 x 1000	409-612
1,2	412-812	1,6 x 1000	409-616
1,6	412-816	2,0 x 1000	409-620
		2,4 x 1000	409-624
		3,0 x 1000	409-632