

AX-CrMo1 1.7339

EN ISO 21952-A EN ISO 21952-B	W CrMo1Si/G CrMo1Si W 1CM3/G 1CM3
Werkstoff-Nr.	1.7339
AWS A5.28	ER80S-B2 (mod.)

Anwendungsgebiet

Schweißstab/Drahtelektrode aus niedriglegiertem Chrom-Molybdän-Stahl zum WIG- bzw. MAG-Schweißen artgleicher warmfester und druckwasserstoffbeständiger Stähle für Betriebstemperaturen bis 570°C.

Besondere Hinweise

Vorwärmtemperatur 200 bis 250°C; Zwischenlagentemperatur maximal 350°C; Wärmebehandlung nach dem Schweißen: mindestens 1/2 h bei 660 bis 700°C. Abkühlung an ruhender Luft.

Zusammensetzung des Schweißstab/Drahtelektrode (Richtwerte in %)

C	Si	Mn	Cr	Mo
0,1	0,6	1,1	1,1	0,5

Wichtige Grundwerkstoffe

1.7335 13CrMo4-5, 1.7262 15CrMo5, 1.7218 25CrMo4, 1.7258 24CrMo5, 1.7728 16CrMoV4, 1.7350 22CrMo4-4, 1.7337 16CrMo4-4, 1.7354 G22CrMo5-4 sowie legierungsähnliche Einsatz-, Vergütungs- und Nitrierstähle

ASTM A 182 Gr. F12; A 213 Gr. T12, A 234 Gr. WP11; A 335 Gr. P11, P12; A 336 Gr. F11, F12; A 426 Gr. CP12

Werkstoffeigenschaften (nach Wärmebehandlung 2 h/680°C)

Schweißverfahren Schutzgas Prüftemperatur	MAG M21 20C°	Mechanische Güterwerte des Schweißgutes nach EN ISO 15792-1
0,2%-Dehngrenze Rp _{0.2}	[MPa]	490
Zugfestigkeit R _m	[MPa]	600
Dehnung A (L ₀ = 5d ₀)%	[%]	22
Kerbschlagarbeit Av	[J]	80

Anwendbare Schutzgase (EN ISO 14175)

WIG: Argon I1; MAG: Mischgase, z.B. M 21, M 23, M 24

Zulassung

(Aktuellen Umfang bei Bedarf anfordern)

Lieferform

Spulen	Ø mm	0,8	1,0	1,2	1,6
Stäbe	Ø mm x 1000mm	1,6	2,0	2,4	3,2