ED-SG CrMo1
MSG-Drahtelektroden für warmfeste Stähle

FLIESS SINCE 1915

Klassifizierung DIN EN ISO

21952-A G CrMo1Si

Werkstoff-Nr.

1.7339

Klassifizierung AWS

A5.28 ER80S-B2Si, A5.28 ER80S-G

Zulassungen

TÜV 04292, CE, DB 42.045.12

Eigenschaften, Anwendung

MSG-Drahtelektrode für das Schweißen von warmfesten, ferritischen 1,25%Cr-0,5%Mo-Stählen, wie z.B. P11/P12. Diese Stähle werden üblicherweise für Betriebstemperaturen bis zu 550°C eingesetzt. Typische Anwendungen sind 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.

Grundwerkstoffe

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

13CrMo 4-4, 13CrMo 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 in %

C: 0,10

Si: 0,60

Mn: 1,00

Cr: 1,20

Mo: 0,52

Streckgrenze in MPa

≥ 355

Zugfestigkeit in MPa

≥ 510

Dehnung in %

4d/5d: ≥20

Kerbschlagarbeit (ISO-V) in J

RT ≥ 100

-10°C ≥ 47

Typische Wärmebehandlung

Vorwärmtemperatur: ca. 200°C

Zwischenlagentemperatur: max. 300°C

Spannungsarmglühen: ca. 620°C - 690°C

Alternativprodukte

UP: UP-100 CrMo1

MSG: ED-ER80S-B2, ED-ER70S-B2L

WIG: WSG CrMo1, WSG ER80S-B2, WSG ER70S-B2L

Gas: U 49 CrMo (G V)

ISO OERLIKON

ISO OERLIKON AG Schweisstechnik

CH-5737 Menziken AG – Tel. +41 (0)62 771 83 05

E-Mail info@iso-oerlikon.ch – www.iso-oerlikon.ch