

Drahtelektroden für das Schutzgasschweißen un- und niedriglegierte Stähle

Massivdrahtelektrode für das MAG-Schweißen ähnlich legierter warmfester Stähle im Kessel-, Behälter- und Rohrleitungsbau. Bevorzugt für 13CrMo4-5. Im Langzeitbereich für Betriebstemperaturen bis 570 °C.

Normbezeichnungen	
EN ISO	21952-A: G CrMo1Si
AWS	A5.28: ER 80S-G

Zulassungen	Grad
DB	●
TÜV	●

Chemische Zusammensetzung (typische Werte in %)

	C	Mn	Si	P	S	Cr	Mo
Draht	0.08	1.2	0.6	≤0.020	≤0.020	1.2	0.6
Reines Schweißgut (*)	0.07	0.9	0.4	≤0.020	≤0.020	1.2	0.6

(*) 82% Ar+18% CO₂

Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes

Wärmebehandlung	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%) A5 (%)	Kerbschlagarbeit ISO-V (J)
				+20 °C
690 °C x 1h	≥ 355	≥ 550	≥ 20	≥ 80

Schutzgas 82% Ar+18% CO₂

Schutzgase - EN ISO 14175 : M20, M21, M24, M26

Werkstoffe

13CrMo4-5, 13CrMoSi5-5, 15CrMo5, 16CrMoV4, 24 CrMo5, G22CrMo5-4, G17CrMo5-5

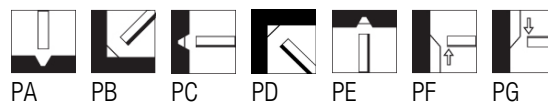
ASTM A193 Gr. B7, A335 Gr. P11, P12, A217 Gr.WC6

Lagerung/Rücktrocknung

Trocken lagern

Stromart/Polung/Schweißposition

DC+



Lieferform

gemäß Kapitel "Lieferform" und Preisliste