

WIG-Schweißstab für ähnlich legierte warmfeste Stähle im Kessel-, Behälter- und Rohrleitungsbau. Bevorzugt für 13CrMo4-5. Im Langzeitbereich für Betriebstemperaturen bis 570 °C.

Normbezeichnungen

EN ISO	21952-A: W CrMo1 Si
AWS	A5.28: ER 80S-G

Chemische Zusammensetzung (typische Werte in %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Mo
0.08	1.2	0.6	≤ 0.020	≤ 0.020	1.2	0.6

Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes

Wärmebehandlung	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%) A5 (%)	Kerbschlagarbeit ISO-V (J)	
				+20 °C	-30 °C
690 °C x 1h	≥ 355	≥ 550	≥ 22	≥ 100	≥ 70

Schutzgas 100% Ar

Schutzgase - EN ISO 14175 : I1

Werkstoffe

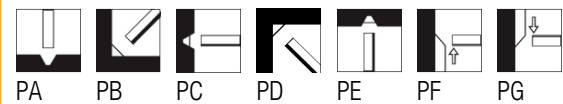
13CrMo4-5, 13CrMoSi5-5; G17CrMo5-5

Lagerung/Rücktrocknung

Trocken lagern

Stromart/Polung/Schweißposition

DC-



Lieferform

gemäß Kapitel "Lieferform" und Preisliste