

WIG-Schweißstab für warmfeste und druckwasserstoffbeständige Stähle des Typs 2,25 % Cr - 1 % Mo im Kessel-, Behälter- und Rohrleitungsbau für Betriebstemperaturen bis 600 °C.

Normbezeichnungen

EN ISO	21952-A: W CrMo2 Si
AWS	A5.28: ER 90S-G

Chemische Zusammensetzung (typische Werte in %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Mo
0.09	1.1	0.7	≤ 0.020	≤ 0.020	2.5	1

Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes

Wärmebehandlung	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%) A5 (%)	Kerbschlagarbeit ISO-V (J)	
				+20 °C	-30 °C
690 °C x 1h	≥ 400	≥ 620	≥ 22	≥ 120	≥ 70

Schutzgas 100% Ar

Schutzgase - EN ISO 14175 : I1

Werkstoffe

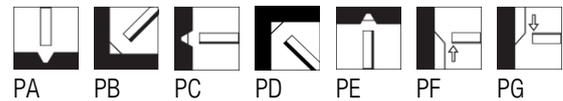
10CrMo9 - 10, 12CrMo9 - 10; A387 Gr.22, Cl 1 and 2, A 182 Gr.F 22, A 336 Gr.F22

Lagerung/Rücktrocknung

Trocken lagern

Stromart/Polung/Schweißposition

DC-



Lieferform

gemäß Kapitel "Lieferform" und Preisliste