

Basisch-umhüllte Stabelektrode für hochwarmfeste Stähle des Typs 10 % Cr - 1 % Mo - 1 % W - V - Nb. Besonders geeignet für dickwandige Gußteile, die einer Anlaßglühung von 730 °C / 12 h unterzogen werden.

### Normbezeichnungen

EN ISO	3580-A: E Z (CrMoWV10) B 42 H5
AWS	A5.5:~E 9018-G H4

### Chemische Zusammensetzung (typische Werte in %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Nb	V	W	N
0.1	1	0.25	≤ 0.015	≤ 0.010	9.5	0.7	1	0.05	0.2	1	0.05

### Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes

Wärmebehandlung	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%) A5 (%)	Kerbschlagarbeit ISO-V (J)
				+20 °C
730 °C x 12h/Ofen	≥ 550	700-820	≥ 17	≥ 60

### Werkstoffe

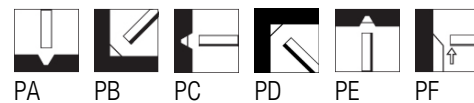
G X 12 CrMoVWNbN 10 1 1

### Lagerung/Rücktrocknung

Trocken lagern  
HD ≤ 4: Rücktrocknung 340-360 °C / 2 h, max 5x.

### Stromart/Polung/Schweißposition

DC+



### Lieferform

Durchmesser (mm)	Länge (mm)	Strom (A)	Gewicht (kg/1000)	VPMD	
				Stück	Code
3.2	350	80-130	38.4	50	W000258367
4.0	450	140-180	76.5	30	W000258368
5.0	450	180-230	116.7	20	W000258369