

CARBO CrMo 1 AC

Normbezeichnung	Werkstoffnummer	1.7346
	DIN EN ISO 3580-A	E CrMo1 R 12
	AWS A 5.5	E8013-G

Zulassungen ---

Anwendungsbereich CARBO CrMo 1 AC ist eine wechselstromverschweißbare CrMo- legierte Stabelektrode für das Schweißen kriechfester Cr Mo- Stähle im Kessel- und Rohrleitungsbau, bei Temperaturen bis 500° C.
Eigenschaften Das abgesetzte Schweißgut ist alterungs- und laugenrissbeständig sowie vergütbar und einsatzhärtbar.
 Einsatz meist bei geringen Wanddicken bis ca. 30 mm.
 Die entsprechenden Stähle werden nach Angabe des Stahlherstellers vorgewärmt und nach dem Schweißen wärmenachbehandelt.

Betriebstemperatur Rt. bis + 500 °C

Werkstoffe	1.7218 25CrMo4	1.7335 13CrMo4-5
	1.7262 15CrMo5	1.7218 GS25CrMo4
	1.7321 20MoCr4	1.7354 G22CrMo5-4

Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes	Zugfestigkeit R_m N/mm ²	Streckgrenze $R_{p0,2}$ N/mm ²	Dehnung A_5 %	Kerbschlagarbeit ISO V J (Rt.)	Angelassen 30 Min. 720° C Vergütet 30 Min. 930° C danach 30 Min. 720° C
	(typische Werte)	640	500	24	
	530	370	26	120	2.

Schweißgutanalyse % (Richtwert)	C	Si	Mn	Cr	Mo
	0,07	0,7	0,9	1,1	0,5

Stromeignung = - / ~ , 65 V

Schweißpositionen PA, PB, PC, PD, PE, PF,

Rücktrocknung 1 h, 350° C +/- 10° C (bei Bedarf)

Maße	Strom (A)	Stück / Paket	Stück / Karton	kg / 1000	kg / Paket	kg / Karton
2,5 x 350	70 - 110	279	1117	17,9	5,0	20,0
3,2 x 350	95 - 150	166	662	30,2	5,0	20,0
4,0 x 350	130 - 190	109	437	45,8	5,0	20,0
5,0 x 450	150 - 240	65	261	92,0	6,0	24,0

Rev. 002/11