

CARBO S-CrMo 1

CARBO T-CrMo 1

Normbezeichnung	S = Drahtelektrode		T = Schweißstab
	Werkstoff Nr.	1.7339	
EN 12070 :1999 ;	G CrMo 1 (Si)	W CrMo 1 (Si)	
AWS A 5.28-05	ER 80S-G	ER 80S-G	

Anwendungsbereich
Eigenschaften

Niedriglegierte Drahtelektrode für die Schweißung hochwertiger Verbindungen an niedriglegierten Vergütungsstählen bis 880 N /mm². Sie ist geeignet für das Schweißen kriechfester Cr Mo- Stähle im Kessel- und Rohrleitungsbau, bei Temperaturen bis 500° C. Das abgesetzte Schweißgut ist alterungs- und laugenrissbeständig sowie vergütbar und einsatzhärtbar.

Betriebstemperatur 20° C bis + 570° 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 mit Gas: M21 (Richtwert)	Zugfestigkeit R _m N/mm ²	Streckgrenze R _{p0,2} N/mm ²	Dehnung A ₅ %	Kerbschlagarbeit ISO – V J Bei -40 °C
		700	480	> 20

Schweißgutanalyse % (Richtwert)	C	Si	Mn	Cr	Mo
	0,06	0,6	1	1,1	0,5

Gase nach EN 439	Drahtelektrode				Schweißstab				
		M2, M3, C1				I1			

Stromeignung = + = -

Schweißdaten	Durchmesser mm	Drahtelektrode				Schweißstab				
		0,8	1,0	1,2	1,6	1,6	2,0	2,4	3,2	4,0
(A) min.		80	120	180	250					
(A) max.		130	190	250	320					

Zulassungen --- ---

Spulentyp, Gewicht B300 15 kg. 25 kg / Karton

Rev. 000

Alle Angaben über die Beschaffenheit und Verwendung unserer Produkte dienen der Information. Angaben über die mechanischen Eigenschaften beziehen sich entsprechend den gültigen Normen immer auf das reine Schweißgut. Carbo-Weld behält sich vor, ohne Ankündigung Charakteristiken ihrer Produkte zu ändern. Der Anwender ist angehalten, unsere Produkte eigenverantwortlich auf den jeweiligen Einsatz zu prüfen.