

Normbezeichnung	S = Drahtelektrode		T = Schweißstab
	Werkstoff Nr.	1.7305	
EN 12070	S CrMo 2	W CrMo 2	
AWS/ASME-A 5.23	EB 3		

Eigenschaften CARBO S-CrMo 2-UP ist eine UP-Drahtelektrode für das Schweißen hochwertiger Verbindungen von warmfesten Stählen. Sie ist geeignet für das Schweißen kriechfester Cr Mo- Stähle im Kessel- und Rohrleitungsbau, bei Temperaturen bis 600° C. Das abgesetzte Schweißgut ist alterungs- und laugenrissbeständig sowie vergütbar und einsatzhärtbar.

Werkstoffe 10CrMo9-10, 10CrSiMoV7

Betriebstemperatur Rt. bis +600°C

Drahtanalyse (Richtwert) %	C	Si	Mn	Cr	Mo
	0,10	0,20	0,95	2,45	1,00

Mechanische Güterwerte des reinen Schweißgutes Die mechanischen Güterwerte werden weitgehend durch das verwendete Schweißpulver bestimmt.

Lieferformen Ringe nach DIN 8557, Spulen nach DIN 8559
Durchmesser in mm: 1,60 – 3,00

Schweißpulver	SiO ₂ +TiO ₂	≥ 30%	Agglomeriertes, Aluminat-Basisches-Pulver zum Schweißen von un- und niedriglegierten Stählen, Feinkornbaustählen bis StE 420/WstE 420 und warmfesten Stählen bis 15 Mo 3. Gut entfernbare Schlacke. Beutel à 25 kg
	CaO+MgO	≥ 5%	
CARBO P-AB 100	Al ₂ O ₃ +MnO	≥ 55%	
SA AB 1 76 AC	CaF ₂	≥ 10%	

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.