

CARBO CrMo 5 B

Normbezeichnung

Werkstoff Nr.	1.7373
EN ISO 3580-A	E CrMo5 B 42 H5
AWS A 5.4	E8018-B6
AWS A 5.5	E 502-15

Zulassungen

Anwendungsbereich Eigenschaften

CARBO CrMo 5 B ist eine basisch umhüllte CrMo- legierte Stabelektrode für die Schweißung hochwertiger Verbindungen an Vergütungsstählen. Sie ist zunderbeständig bis 650° C und geeignet für das Schweißen kriechfester Cr Mo- Stähle im Kessel- und Rohrleitungsbau. Das abgesetzte Schweißgut ist druckwasserstoff-, laugenrissbeständig sowie vergüt- und einsatzhärtbar. Es sollte mit kurzem Lichtbogen vorzugsweise am + Pol, für Wurzellagen mit Luftspalt am . Pol verschweißt werden. Die entsprechenden Stähle werden nach Angabe des Stahlherstellers vorgewärmt und nach dem Schweißen wärmenachbehandelt.

Betriebstemperatur

20°C bis 650°C

Werkstoffe

1.7380 10CrMo9-10	1.7259 26CrMo7
1.7375 12CrMo9-10	1.7273 24CrMo10
1.7380 G-12CrMo9-10	1.7276 10CrMo11
1.7379 G-17CrMo9-10	1.7281 16CrMo9-3
1.8075 10CrSiMoV7	1.7362 X12CrMo5

Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes (typische Werte)

Zugfestigkeit Rm N/mm ²	Streckgrenze Rp0,2 N/mm ²	Dehnung A5 %	Kerbschlagarbeit ISO V J bei + 20°C	Angelassen 30 Min. 720° C Vergütet 30 Min. 930° C danach 30 Min. 720° C
620	490	>17	>70	1.
600	500	>17	>80	2.

Schweißgutanalyse % (Richtwert)

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,06	0,5	1,0	5,1	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 300	70 - 110	234	935	21,4	5,0	20,0
3,2 x 350	95 -150	138	552	36,2	5,0	20,0
4,0 x 350	130 - 190	91	364	54,9	5,0	20,0
5,0 x 450	150 - 240	54	218	110,2	6,0	24,0