

MT- CrMo 1

1.7339

Basischumhüllte Stabelektrode zum Schweißen warmfester und druckwasserstoffbeständiger Stähle.

Schweißgut aus chrom- molybdänhaltigem Stahl für Betriebstemperaturen bis +570°C.

Normbezeichnung

DIN 8575	E CrMo 1 B 20+
AWS/ASME SFA-5.5	E 8018 - B 2
B.S. 2493	E 1 CrMo B 26
NF A 81 - 345	E 1 CrMo B 26 2 H
EN 1599	E CrMo 1 B 42

Wichtigste Grundwerkstoffe

1.7335	13 CrMo 4 4	1.7350	22 CrMo 4 4
1.7357	GS - 17 CrMo 5 5	1.7354	GS - 22 CrMo 5 4
1.7337	16 CrMo 4 4	1.7225	42 CrMo 4
1.7218	25 CrMo 4	1.0407	LSt 45.8
1.7218	GS -25 CrMo 4	1.0569	LSIE 36

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes

(Richtwerte)

Wärmebehandlung		angelassen ½ h 700°C/L		vergütet ½ h 930°C/L +½ h 700°C/L	
Prüftemperatur	[°C]	+20°C	+550°C	+20°C	+550°C
Streckgrenze R _{eH}	[N/mm ²]	500		450	
0,2 %-Dehngrenze R _{p0,2}	[N/mm ²]		440		390
Zugfestigkeit R _m	[N/mm ²]	640	560	510	520
Bruchdehnung A ₅	[%]	23	21	26	23
Kerbschlagarbeit A _v	[J]	100		100	

Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

C	Si	Mn	Cr	Mo
0,07	0,3	1	1,1	0,5

Besondere Hinweise

Vorwärmtemperatur 200 - 350°C; Zwischenlagentemperatur maximal 350°C; Wärmebehandlung nach dem Schweißen: mindestens ½ h bei 660 - 700°C, Abkühlung an ruhender Luft. Nach Vergütung ist das Schweißgut gegen interkristalline Spannungsrisskorrosion (Laugenrisse) beständig.

Rücktrocknung

2 h bei 300 - 350°C.

Zulassung

TÜV, DB, UDT (Aktuellen Umfang bei Bedarf anfordern).

Maße, Schweißdaten, Verpackungseinheit

Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Schweißstrom [A]	Richtgewicht [kg/1000St]	Paketinhalt [Stück]	Paketinhalt [kg]
2,5	350	80 - 110	19,8	-	4,0
3,25	350	100- 140	36,4	-	4,0
4,0	350	150 - 190	66,7	-	5,4
5,0	450	190 - 260	101,9	-	5,4