

MT-CrMo 1

1.7339

Schweißstab/Drahtelektrode aus niedriglegiertem chrom-molybdänhaltigem Stahl zum WIG- bzw. MAG-Schweißen warmfester und druckwasserstoffbeständiger Stähle für Betriebstemperaturen bis +570°C.

Normbezeichnung	Werkstoff-Nr	1.7339
	AWS/ASME SFA-5.28	ER 80 S-G
	EN ISO 21952-A	G CrMo1Si/W CrMo1Si

Wichtigste Grundwerkstoffe	1.7335	13 CrMo 4 4	1.7218	GS - 25 CrMo 4
	1.7357	GS - 17 CrMo 5 5	1.7350	22 CrMo 4 4
	1.7337	16 CrMo 4 4	1.7354	GS - 22 CrMo 5 4
	1.7218	25 CrMo 4	1.7225	42 CrMo 4

Mechanische Güterwerte des Schweißgutes (Richtwerte)	Schweißverfahren		WIG		MAG	
	Schutzgas		Schweiß-Argon		M 11	
	Wärmebehandlung		angelassen		angelassen	
	Prüftemperatur	[°C]	+20°C	+550°C	+20°C	+550°C
	0,2 %-Dehngrenze R _{p0,2}	MPa	>355		>355	
	Zugfestigkeit R _m	MPa	>510		>510	
Bruchdehnung A ₅	[%]	>20		>20		
Kerbschlagarbeit A _v	[J]	>47		>47		

Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %	C	Si	Mn	Cr	Mo
	0,08-0,14	0,5-0,8	0,8-1,2	0,9-1,3	0,4-0,65

Besondere Hinweise Vorwärmtemperatur +200°C bis +350°C; Zwischenlagentemperatur maximal +350°C; Wärmebehandlung nach dem Schweißen: mindestens ½ h bei +660°C bis +700°C, Abkühlung an ruhender Luft.

Anwendbare Schutzgase WIG I 1
Anwendbare Schutzgase MIG C 1, M11-M33

Zulassung/MIG TÜV, DB, CE
Zulassung/WIG TÜV, CE

Schweißstab-Maße, Verpackungseinheit	Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Paketinhalt [kg]
	1,60	1000	25,0
	2,00	1000	25,0
	2,40	1000	25,0
	3,20	1000	25,0

Drahtelektrode Durchmesser 0,80 mm 1,00 mm 1,20 mm 1,60 mm

Schweißpositionen nach DIN EN ISO 6947 MIG PA, PB, PC, PF
Schweißpositionen nach DIN EN ISO 6947 WIG PA, PB, PC, PD, PE, PF

Stromart/Polung MIG = +
Stromart/Polung WIG = -