

MT CrMo 1

1.7339

Basischumhüllte Stabelektrode zum Schweißen warmfester und druckwasserstoffbeständiger Stähle.

Schweißgut aus chrom- molybdänhaltigem Stahl für Betriebstemperaturen bis +550°C.

Normbezeichnung

EN ISO 3580-A	E CrMo 1B42
AWS/ASME SFA-5.5	E 8018 - B 2

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	LStE 36

Mechanische Gütwerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Wärmebehandlung		[°C]	+20°C	+550°C
Prüftemperatur				
0,2 %-Dehngrenze	R _{p0,2}	MPa	>470	
Zugfestigkeit	R _m	MPa	570-700	
Bruchdehnung	A ₅	[%]	>22	

Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

C	Si	Mn	Cr	Mo
0,08	0,5	0,8	1,2	0,5

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. Nach Vergütung ist das Schweißgut gegen interkristalline Spannungsrisskorrosion (Laugenrisse) beständig.

Rücktrocknung

1h bei 300°C.

Zulassung

-

Maße, Schweißdaten, Verpackungseinheit

Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Schweißstrom [A]	Richtgewicht [kg/1000St]	Paketinhalt [Stück]	Paketinhalt [kg]
2,50	350	65-80	18,82	170	3,2
3,25	350	120-140	37,14	105	3,9
4,00	350	140-180	69,33	75	5,2
5,00	450	220-250	103,84	52	5,4

Schweißpositionen nach EN ISO 6947

PA, PB, PC, PD, PE, PF

Stromart/Polung

= +