

ED-SG CrMo 2				
Klassifizierung DIN EN ISO		Klassifizierung AWS		
21952-A G CrMo2Si		A5.28 ER90S-G		
Zulassungen		Werkstoff-Nr.		
TÜV 10966, CE, DB 42.045.20		1.7384		
Eigenschaften, Anwendung				
MSG-Drahtelektrode für das Schweißen von warmfesten, ferritischen 2,25%Cr-1%Mo-Stählen, wie z.B. P21/P22. Diese Stähle werden üblicherweise für Betriebstemperaturen bis zu 600°C eingesetzt. Typische Anwendungen sind im Kraftwerksbau der Druckleitungs-, Turbinen- und Kesselbau. Anwendung findet die Legierung auch in der chemischen und petrochemischen Industrie. Der niedrige Anteil an Begleitelementen (Sn, As, Sb, P) im Draht sichert einen niedrigen Bruscato-Faktor ($X < 10$ ppm) und somit eine Unempfindlichkeit gegen Anlassversprödung.				
Grundwerkstoffe				
Für artgleiche warmfeste, ferritische 2,25%Cr-1%Mo-Stähle. 10CrMo 9-10, G-17CrMo 9-10 ASTM: A182 grade F22, A199/A200 grades T21/T22, A213 grade T22, A217 grade WC9, A234 grade WP22, A335 grade P22, A387 grades 21/22.				
Richtanalyse in %				
C	Si	Mn	Cr	Mo
0,08	0,60	0,92	2,45	1,00
Typische Wärmebehandlung				
Vorwärmtemperatur: ca. 200°C Zwischenlagentemperatur: max. 300°C Spannungsarmglühen: ca. 690°C				
Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes				
Streckgrenze in MPa	Zugfestigkeit in MPa	Dehnung in %	Kerbschlagarbeit (ISO-V) in J	
≥ 400	≥ 520	4d/5d: ≥20	RT ≥ 80	