

Nahtlose Fülldrahtelektrode mit basischer Schlacke für das Metall - Schutzgasschweißen warmfester Stähle im Kessel-, Behälter- und Rohrleitungsbau für Betriebstemperaturen bis 570°C. Bevorzugt eingesetzt für 13CrMo4-5. Als Schutzgas wird vorzugsweise Mischgas empfohlen. Die Verwendung von CO2 ist möglich.

Normbezeichnungen	
EN ISO	17634-A: T CrMo1 B C 2 H5
EN ISO	17634-A: T CrMo1 B M 2 H5
AWS	A5.36: E80T5-C1PY-B2H4
AWS	A5.36: E80T5-M21PY-B2H4

Zulassungen	Grad
TÜV	●
CE	

Chemische Zusammensetzung (typische Werte in %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Mo
0.08	0.8	0.3	0.010	0.010	1.2	0.4

Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes

Wärmebehandlung	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%) A5 (%)	Kerbschlagarbeit ISO-V (J)
				+20 °C
690 °C x 1h	≥ 470	550-690	≥ 20	≥ 120







Schutzgas 100% CO2

Schutzgase - EN ISO 14175 : C1, M21

Werkstoffe

13CrMo4-5, 13CrMoSi5-5; G17CrMo5-5

Lagerung/Rücktrocknung
Trocken lagern. Nicht rüctrocknen.

Stromart/Polung/Schweißposition					
DC+					
					
PA	PB	PC	PD	PE	PF

Lieferform

gemäß Kapitel "Lieferform" und Preisliste