

U 49 CrMo (G V)				
Klassifizierung DIN EN		Klassifizierung AWS		
12536 - 0 V		A5.2 ~R65		
Zulassungen		Werkstoff-Nr.		
-		1.7346		
Eigenschaften, Anwendung				
<p>Gasschweißstab für das Schweißen von ferritischen, hochtemperaturbeständigen 1,25%Cr-0,5Mo-Stählen, wie z.B. P11/P12. Diese warmfesten Stähle werden bei Betriebstemperaturen bis ~550°C eingesetzt. Typische Anwendungen liegen im Bereich Kraftwerksbau: Dampfleitungen, Turbinen und Kessel. Weitere Einsatzbereiche finden sich in der chemischen und petrochemischen Industrie.</p>				
Grundwerkstoffe				
<p>Für ähnlich legierte 1,25%Cr-0,5%Mo ferritische, warmfeste Stähle. 13CrMo 4-5, 16CrMo 4-4, G-17CrMo 5-5, 24CrMo5, 25CrMo4 ASTM: A182 grades F11/F12, A199/A200 grade T11, A217 grades WC6/WC11, A234 grades WP11/WP12, A335 grades P11/P12, A387 grades 11/12</p>				
Richtanalyse in %				
Cr	C	Mn	Mo	Si
1,15	0,12	0,95	0,50	0,15
Typische Wärmebehandlung				
<p>Vorwärmtemperatur: ca. 200°C Zwischenlagentemperatur: max. 300°C Spannungsarmglühen: 620°C - 690°C</p>				
Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes				
Streckgrenze in MPa	Zugfestigkeit in MPa	Dehnung in %	Kerbschlagarbeit (ISO-V) in J	
≥ 320	≥ 510	4d/5d: ≥20	RT ≥ 70	