

UP-100 CrMo 1 (S2CrMo1)				
Klassifizierung DIN EN ISO		Klassifizierung AWS		
24598-A-S S CrMo1		A5.23 EB2R		
Zulassungen		Werkstoff-Nr.		
TÜV 03274, CE, DB 52.045.12		1.7346		
Eigenschaften, Anwendung				
<p>UP-Schweißdraht für das Schweißen von hochwarmfesten, 1,25%Cr-0,5%Mo-legierten, ferritischen Stählen, wie z.B. P11/P12. Diese Stähle werden für Betriebstemperaturen bis zu 550°C eingesetzt. Typische Anwendungen sind im Kraftwerksbau der Druckleitungs-, Turbinen- und Kesselbau. Anwendung findet die Legierung auch bei Anwendungen in der petro- und chemischen Industrie. Der niedrige Anteil an Begleitelementen (Sn, As, Sb, P) sichert einen niedrigen Bruscato-Faktor ($X < 10$ ppm, auf Wunsch $X < 6$ ppm) und somit eine Unempfindlichkeit gegen Anlassversprödung.</p>				
Grundwerkstoffe				
<p>Für ähnlich legierte warmfeste, ferritische 1,25%Cr-0,5%Mo-Stähle. 13CrMo 4-5, 16CrMo 4-4, G-17CrMo 5-5, 24CrMo5, 25CrMo4, 10CrMo9-10, 12CrMo9-10 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 %				
C	Si	Mn	Cr	Mo
0,10	0,17	0,95	1,20	0,52
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	
≥470	≥550	4d/5d: ≥20	-	