

WSG CrMo 1				
Klassifizierung DIN EN ISO		Klassifizierung AWS		
21952-A W CrMo1Si		A5.28 ER80S-G		
Zulassungen		Werkstoff-Nr.		
TÜV 04293, CE, DB 42.045.13		1.7339		
Eigenschaften, Anwendung				
<p>WIG-Schweißstab für das Schweißen von hochwarmfesten, 1,25%Cr-0,5%Mo-legierten, ferritischen Stählen, wie z.B. P11/P12. Diese Stähle werden üblicherweise für Betriebstemperaturen bis zu 550°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.</p>				
Grundwerkstoffe				
<p>Für artgleiche 1,25%Cr-0,5%Mo-legierte, warmfeste, ferritische Stähle. 13CrMo 4-4, 13CrMo 4-5, 16CrMo 4-4, GS-17CrMo 5-5 ASTM:A182 grades F11/F12, A199/A200 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	0,60	1,00	1,20	0,52
Typische Wärmebehandlung				
<p>Vorwärmtemperatur: ca. 200°C Zwischenlagentemperatur: max. 300°C Spannungsarmglühen: ca. 620°C - 690°C</p>				
Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes				
Streckgrenze in MPa	Zugfestigkeit in MPa	Dehnung in %	Kerbschlagarbeit (ISO-V) in J	
≥ 355	≥ 510	4d/5d: ≥22	RT ≥ 100 -40°C ≥ 47	