

WSG CrMo 2				
Klassifizierung DIN EN ISO			Klassifizierung AWS	
21952-A W CrMo2Si			A5.28 ER90S-G	
Zulassungen			Werkstoff-Nr.	
TÜV 07300, CE			1.7384	
Eigenschaften, Anwendung				
WIG-Schweißstab für das Schweißen von warmfesten, 2,25%Cr-1%Mo-legierten, ferritischen 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 2,5%Cr-1%Mo-legierte, warmfeste, ferritische Stähle. 10CrMo 9-10, G-17CrMo 9-10 ASTM: A182 F22, A199/A200 grades T21/T22, A213 T22, A217 WC9, A234 WP22, A335 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: ≥ 18	RT ≥ 100 -40°C ≥ 47	