

DT-SG CrMo9 niedrigleg. MSG-Drahtelektrode WIG-Schweißstäbe

Normbezeichnung DIN EN ISO 21952-A: G/W CrMo 9 (Si)
AWS A5.28: ER80S-B8

Anwendungsbereich Verbindungsschweißen im Druckbehälter- und
Dampfkesselbau, sowie warmfester und
druckwasserstoffbeständiger Kessel und Rohre.

Erdölverarbeitende Industrie

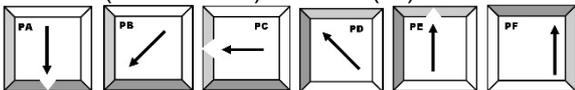
Zunderbeständig bis 600 °C.

Richtanalyse des Drahtes (%) C: 0,07 Si: 0,40 Mn: 0,60 Mo: 1,00
Cr: 9,00 Cu : 0,12

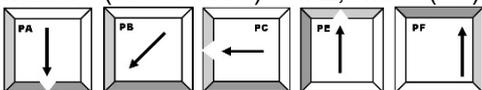
Mech. Gütwerte des Schweißgutes (Richtwerte) Streckgrenze (Re) 530 N/mm²
Zugfestigkeit (Rm) 670 N/mm²
Dehnung (A)(Lo=5do) > 24 %
Kerbschlagarbeit (Av) > 60 J

Zulassungen auf Anfrage

Schutzgase/Polung WIG: (ISO 14175) I1 (= -)



MSG: (ISO 14175) M2, M3 (= +)



Grundwerkstoffe

Lieferprogramm MIG: gespult auf D100 / D200 / K 200 / K 300
WIG: verpackt im Karton a 25 kg