

Legierungstyp  
CrMo1

OK Tigrod 13.12



### WIG-Schweißstab

EN ISO 21952-A  
SFA/AWS A5.28  
Werkstoffnummer  
(EN 12070)

W CrMo1Si  
ER80S-G  
1.7339  
(W CrMo1Si)

### Kurzcharakteristik

WIG-Schweißstab für warmfeste CrMo-Stähle wie 13CrMo4-5, 25CrMo4 u.ä., insbesondere zum Wurzelschweißen und für Schweißungen an dünnwandigen Bauteilen. Eignungsgeprüft für den Einsatz bis 500°C, im Langzeitbereich 570°C.

### Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

13CrMo4-5, G17CrMo5-5, 25CrMo4 u. ä.

### Schutzgase nach EN ISO 14175

I1

### Durchmesser [mm]

1,6    2,0    2,4    3,2

### Stromeignung

= -

### Richtanalyse des Drahtes [%]

C	Si	Mn	Cr	Mo
0,1	0,7	1	1,1	0,5

### Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Schutzgas	Dehngrenze		Festigkeit		Dehnung		Kerbschlagarbeit	
		R <sub>p0,2</sub>	N/mm <sup>2</sup>	R <sub>m</sub>	N/mm <sup>2</sup>	A <sub>5</sub>	%	ISO-V	J
U	I1	≥ 470		≥ 550		≥ 19		120	50
A(700°C/0.5h)	I1	≥ 355		≥ 510		≥ 20		180	

### Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

TÜV