

Legierungstyp
CrMo2

OK Tigrod 13.22



WIG-Schweißstab

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

W CrMo2Si
ER90S-G
1.7384
(W CrMo2Si)

Kurzcharakteristik

WIG-Schweißstab zum Schweißen von warmfesten Stählen, Turbinenstählen und druckwasserstoffbeständigen Stählen, z. B. 10CrMo9-10, G17CrMo9-10 u.ä. Vorwärmung und Zwischenlagentemperatur 200 - 350°C, Wärmenachbehandlung: Anlassen oder Vergüten. Das Schweißgut ist nitrierfähig, einsetzbar im Temperaturbereich bis 600°C.

Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

10CrMo9-10, 11CrMo9-10, 12CrMo9-10, G17CrMo9-10 u. ä.

Schutzgase nach EN ISO 14175

I1

Durchmesser [mm]

2,0 2,4

Stromeignung

= -

Richtanalyse des Drahtes [%]

C	Si	Mn	Cr	Mo
0,06	0,6	1	2,5	1

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Schutzgas	Dehngrenze Rp0,2 N/mm ²	Festigkeit Rm N/mm ²	Dehnung A ₅ %	Kerbschlagarbeit ISO-V -20°C J
A(750°C/0.5h)	I1	≥ 400	≥ 500	≥ 18	≥ 47

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

Seproz, TÜV