

Legierungstyp  
CrMo5

OK Tigrod 13.32



### WIG-Schweißstab

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

W CrMo5Si  
ER80S-B6  
1.7373  
(W CrMo5)

### Kurzcharakteristik

WIG-Schweißstab für warmfeste Stähle und Stahlguss vom Typ 5%Cr / 1%Mo, bevorzugt für den Einsatz nach ASME-Regelwerk (frühere Bezeichnung ER502), Vorwärmtemperatur meist 200 - 300°C, nach dem Schweißen folgt eine Anlassglühung.  
Auch zum WIG-Schweißen hochfester Stähle mit Streckgrenzen bis 700 MPa geeignet, wenn das Bauteil frei schrumpfen kann.

### Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

X11CrMo5, X12CrMo5, X16CrMo5-1, GX15CrMo5 u. ä.

### Schutzgase nach EN ISO 14175

I1

### Durchmesser [mm]

1,6    2,0    2,4

### Stromeignung

= -

### Richtanalyse des Drahtes [%]

C	Si	Mn	Cr	Mo
0,07	0,4	0,6	5,8	0,6

### 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	730		900		22		100	47
A(745°C/1h)	I1	580		680		22		230	200

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

siehe Abschnitt Q

---