

Legierungstyp
CrMo5

OK Tigrod 13.32



WIG-Schweißstab

EN ISO 21952-A	W CrMo5Si
SFA/AWS A5.28	ER80S-B6
Werkstoff-Nr. (EN 12070)	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 _{p0,2}	N/mm ²	R _m	N/mm ²	A ₅	%	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
