

Legierungstyp
CrMo9

OK Autrod 13.37



Drahtelektrode

EN ISO 21952-A
EN ISO 21952-B
SFA/AWS A5.28
Werkstoffnummer

G CrMo9
G 55A 9C1M
ER80S-B8
~1.7386

Kurzcharakteristik

Verkupferte Massivdrahtelektrode für warmfeste CrMo-legierte Stähle wie X11CrMo9-1 (T/P9). Einsatzgebiete sind hauptsächlich Apperate- und Rohrleitungsbau für Betriebstemperaturen bis 600°C in der Petrochemie. Vorwärmung sowie Zwischenlagentemperatur des Grundwerkstoffes liegen bei 250-350°C. Wärmenachbehandlungen (Anlassen) bei 710-760°C/> 1 h oder Neuvergüten.

Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

1.7386 X11CrMo9-1 (T/P9); 1.7388 X7CrMo9-1; 1.7389 GX12CrMo10-1 u.ä.

Schutzgase nach EN ISO 14175

M12, M13, M21

Durchmesser [mm]

0,9 1,2

Stromeignung

= +

Schweißposition



Richtanalyse des Drahtes [%]

C	Si	Mn	Cr	Mo
0,08	0,4	0,6	9	1

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Schutzgas	Dehngrenze Rp0,2 N/mm ²		Festigkeit Rm N/mm ²		Dehnung A4-A5 %		Kerbschlagarbeit ISO-V Rt -20°C J	
A(745°C/2h)	M13	≥ 470		≥ 550		≥ 17			
A(760°C/2h)	M21	≥ 435		≥ 590		≥ 18	≥ 34	43	
A(760°C/2h)	M13	≥ 460		≥ 550		≥ 17	≥ 34	50	

Leistungsdaten

Durchmesser 0,9 mm			Durchmesser 1,2 mm		
Schweiß- strom A	Spannung V	Abschmelz- leistung kg/h	Schweiß- strom A	Spannung V	Abschmelz- leistung kg/h
70	18	0,9	120	20	1,5
250	26	3,6	350	33	6,6

Spulentyp

24-7 (Dornspule S300; 15 kg)

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

F122