

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-<br>behandlung | Schutzgas | Dehngrenze<br>Rp0,2 N/mm <sup>2</sup> |  | Festigkeit<br>Rm N/mm <sup>2</sup> |  | Dehnung<br>A4-A5 % |      | Kerbschlagarbeit<br>ISO-V<br>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-<br>strom A | Spannung<br>V | Abschmelz-<br>leistung kg/h | Schweiß-<br>strom A | Spannung<br>V | Abschmelz-<br>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