

Legierungstyp  
CrMo9

OK Tigrod 13.37



### WIG-Schweißstab

EN ISO 21952-A	W CrMo9
EN ISO 21952-B	W 55 9C1M
SFA/AWS A 5.28	ER80S-B8
Werkstoffnummer (EN 12070)	~1.7388 (W CrMo9)

### Kurzcharakteristik

WIG-Schweißstab für artähnliche Stähle wie X11CrMo9-1 (früher 12CrMo19-5). Meist im Apparate- und Rohrleitungsbau der Petrochemie für Betriebstemperaturen bis 600°C eingesetzt. Vorwärmung und Zwischenlagentemperatur 250 - 350°C, Wärmenachbehandlung (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

I1

### Durchmesser [mm]

1,6    2,0    2,4

### Stromeignung

= -

### Richtanalyse des Drahtes [%]

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

### 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
								-40°C	-60°C
A(735°C/4h)	I1	560		680		22		130	50
A(760°C/2h)	I1	540		660		26		120	90

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

siehe Abschnitt Q

---