

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<br>(EN 12070) | ~1.7388<br>(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-<br>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

---