

Legierungstyp  
CrMo2

OK AristoRod 13.22



### Drahtelektrode

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

G CrMo2Si  
ER90S-G  
1.7384

### Kurzcharakteristik

Drahtelektrode zum Schweißen von warmfesten Stählen, Turbinenstählen und druckwasserstoffbeständigen Stählen, z. B. 10CrMo9-10, G17CrMo9-10 u.ä. Vorwärmung und Zwischenlagentemperatur 200 - 350°C, Wärmenachbehandlung: Anlassen oder Vergüten. Das Schweißgut ist nitrierfähig, einsetzbar im Temperaturbereich bis 600°C. Die Drahtelektrode ist nach ASME-Regelwerk einsetzbar.

### Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

10CrMo9-10, 11CrMo9-10, 12CrMo9-10, G17CrMo9-10 u. ä.

### Schutzgase nach EN ISO 14175

M20, M21, C1

### Durchmesser [mm]

1,0    1,2    1,6

### Stromeinung

= +

### Schweißposition



### Richtanalyse des Drahtes [%]

C	Si	Mn	Cr	Mo
0,06	0,6	1	2,5	1

### Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Schutzgas	Dehngrenze Rp0,2 N/mm <sup>2</sup>	Festigkeit Rm N/mm <sup>2</sup>	Dehnung A <sub>5</sub> %	Kerbschlagarbeit ISO-V Rt    -40°C    J	
					55	30
U	M21	750	890	19	55	30
A(750°C/0.5h)	M21	480	590	25	150	85

### Leistungsdaten

Durchmesser 1,0 mm			Durchmesser 1,2 mm			Durchmesser 1,6 mm		
Schweiß- strom A	Spannung V	Abschmelz- leistung kg/h	Schweiß- strom A	Spannung V	Abschmelz- leistung kg/h	Schweiß- strom A	Spannung V	Abschmelz- leistung kg/h
80	18	1,0	120	20	1,5	225	26	3,3
280	28	5,4	350	33	6,6	480	38	7,0

### Spulentyp

69 (Korbspule BS 300; 18 kg); 93 (MarathonPac; 250 kg); 94 (Jumbo MarathonPac; 475 kg)

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

siehe Abschnitt Q

---