

**Legierungstyp**  
CrMo1

**Dual Shield CrMo1**



### Fülldrahtelektrode

EN ISO 17634-A  
SFA/AWS A5.36

T CrMo1 P M 2 H5  
E81T1-M21PY-B2

### Kurzcharakteristik

Rutiler Allpositions-Fülldraht vom Typ CrMo1 für artähnliche warmfeste CrMo-Stähle und deren Mischverbindungen mit anderen warmfesten Stählen wie z.B. 16Mo3. Geeignet für alle Schweißpositionen außer fallend, wird unter Mischgas (M21) verarbeitet, Vorwärmung meist 200 - 300°C. Ausgezeichnete Schweiß Eigenschaften und Wirtschaftlichkeit bei guter Zähigkeit, bis -30°C eignungsgeprüft. Auch für dickwandige Bauteile, für unbegrenzte Wanddicke eignungsgeprüft.

### Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

13CrMo4-5, G17CrMo5-5, G22CrMo5-4 u.ä., sowie Mischverbindungen mit anderen warmfesten Stählen

### Schutzgase nach EN ISO 14175

M21 (Ar / 15 - 25% CO<sub>2</sub>)

### Durchmesser [mm]

1,2

### Stromeignung

= +

### Schweißposition



### Schweißgutrichtanalyse [%]

C	Si	Mn	Cr	Mo
0,07	0,35	0,8	1,2	0,55

### Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Schutzgas	Dehngrenze R <sub>p0,2</sub> N/mm <sup>2</sup>	Festigkeit R <sub>m</sub> N/mm <sup>2</sup>	Dehnung A <sub>5</sub> %	Kerbschlagarbeit ISO-V J	
					+0	-20°C
A(690°C/1h)	M21	≥ 470	550-690	≥ 20	90	55

### Leistungsdaten

Durchmesser 1,2 mm

Schweiß- strom A	Spannung V	Abschmelz- leistung kg/h
150	23	2,1
350	35	7,5

### Spulentyp

77-3V (Korb-Ringspule B 300; VacPac) 16 kg

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

siehe Abschnitt Q

TÜV