

Legierungstyp
CrMo2

Dual Shield CrMo2



Fülldrahtelektrode

EN ISO 17634-A
SFA/AWS A5.36

T CrMo2 P M 2 H5
E91T1-M21PY-B3

Kurzcharakteristik

Rutiler Allpositions-Fülldraht vom Typ CrMo2 zum Schweißen artähnlicher warmfester Stähle und druckwasserstoffbeständiger Stähle, z. B. 10CrMo9-10, 12CrMo9-10 u.ä.

Vorwärmung und Zwischenlagentemperatur 200 - 300°C,

Wärmenachbehandlung: meist Anlassen bei 650 - 750°C.

Ausgezeichnete Schweiß Eigenschaften und Wirtschaftlichkeit bei guter Zähigkeit bis -20°C.

Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

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

Schutzgase nach EN ISO 14175

M21 (Ar / 15 - 25% CO₂)

Durchmesser [mm]

1,2

Stromeignung

= +

Schweißposition



Schweißgutrichtanalyse [%]

C	Si	Mn	Cr	Mo
0,07	0,35	0,8	2,25	1,1

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Schutzgas	Dehngrenze R _{p0,2} N/mm ²	Festigkeit R _m N/mm ²	Dehnung A ₅ %	Kerbschlagarbeit ISO-V J	
					+0	-20°C
A(690°C/1h)	M21	≥ 540	620-760	≥ 18	110	65

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
