

Legierungstyp  
CrMo1

OK 76.16



### Stabelektrode

EN ISO 3580-A  
SFA/AWS A5.5  
Werkstoffnummer  
(EN 1599)

E CrMo1 B 4 2 H5  
E8018-B2-H4R  
1.7346  
(E CrMo1 B 4 2 H5)

### Kurzcharakteristik

Basische CrMo1-Elektrode mit ausgezeichneten Schweißseigenschaften, insbesondere für warmfeste 1,25%Cr/0,5%Mo-Stähle und Stahlgussorten wie 13CrMo4-5 / G17CrMo5-5, sowie deren Verbindungen mit 16Mo3 oder anderen warmfesten Stählen.

Liefert ein hochreines (X-Faktor max. 12) und somit sehr kriechfestes Schweißgut für den Einsatz im Kraftwerksbau, Raffinerien u. ä., auch für Step-Cooling geeignet,

Temper Embrittlement Parameter PE unter 3%.

Für Einsatztemperaturen bis 500°C, im Langzeitbereich bis 570°C eignungsgeprüft.

### Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

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

### Rüctrocknung

300 - 350 °C / 2h, bei VacPac nicht erforderlich.

### Schweißposition



### Schweißgutrichtanalyse [%]

C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni	Cu	X [ppm]
0,06	0,4	0,8	1,3	0,6	≤0,1	≤0,05	≤12

### Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Dehngrenze R <sub>p0,2</sub> N/mm <sup>2</sup>	Festigkeit R <sub>m</sub> N/mm <sup>2</sup>	Dehnung A4, A5 %	Kerbschlagarbeit ISO-V -18°C J
A(690°C/1h)	615	700	22	75
A(720°C/2h)	600	700	20	105
A(690°C/6h)	570	640	26	130

### Stromeignung

= + ( = - )

### Leistungsdaten

Schweißdaten				Kalkulationsdaten bei maximalem Schweißstrom				
Ø mm	Länge mm	Schweißstrom min A	max A	Ausbringen ca. %	kg Schweißgut pro kg Elektroden	Elektroden- anzahl pro kg Schweißgut	kg Schweißgut pro Stunde Brennzeit	Sekunden pro Elektrode
2,5	350	70	110	113	0,60	74	0,6	75
3,2	350	95	150	108	0,59	48	1,1	71
4,0	350	130	190	113	0,89	30	1,6	78
5,0	450	150	260	115	0,66	14	2,5	102

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

siehe Abschnitt Q

CE, Seproz, TÜV

F17