

Legierungstyp  
CrMo1

OK 76.18



### Stabelektrode

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

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

### Kurzcharakteristik

Basische CrMo1-Elektrode, universell einsetzbar 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. Für große Wanddicken bis 170 mm eignungsgeprüft.

### Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

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

### Rücktrocknung

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

### Schweißposition



### Schweißgutrichtanalyse [%]

C	Si	Mn	Cr	Mo
0,08	0,4	0,7	1,3	0,6

### 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		Kerbschlagarbeit		
			A <sub>5</sub>	%	ISO-V Rt	J -20°C	J -40°C
U	≥ 460	550-690	≥ 20		55		
A(700°C/1h)	≥ 460	550-690	≥ 20		120	80	50

### 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	300	70	110	115	0,58	88	0,8	52
3,2	350	95	150	105	0,59	49	1,1	65
4,0	450	130	190	110	0,64	23	1,7	90
5,0	450	150	260	110	0,64	15	2,7	95

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

siehe Abschnitt Q

CE, ABS, BV, DNV, TÜV