

Legierungstyp
CrMo2

OK 76.26



Stabelektrode

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

E CrMo2 B 3 2 H5
E9018-B3
1.7384
(E CrMo2 B 3 2 H5)

Kurzcharakteristik

Basische Stabelektrode mit ausgezeichneten Schweißseigenschaften zum Schweißen von warmfesten Stählen, Turbinenstählen und druckwasserstoffbeständigen Stählen, z. B. 10CrMo9-10, G17CrMo9-10 u.ä. Liefert ein hochreines (Bruscato/X-Faktor max. 15) und somit sehr kriechfestes Schweißgut für den Einsatz in Raffinerien, Kraftwerken etc., auch für Step-Cooling geeignet.
Vorwärmung und Zwischenlagentemperatur 200-300°C, Wärmenachbehandlung: Anlassen oder Vergüten.

Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

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

Rüchtrocknung

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

Schweißposition



Schweißgutrichtanalyse [%]

C	Si	Mn	Cr	Mo	X [ppm]
0,08	0,3	0,7	2,3	1,1	≤15

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Dehngrenze R _{p0,2} N/mm ²	Festigkeit R _m N/mm ²	Dehnung A ₅ %	Kerbschlagarbeit ISO-V -20°C J
A(750°C/1h)	≥ 530	620-790	≥ 17	60

Stromeignung

U_{Lmin} = 65 V

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	60	85	120	0,63	70	0,8	68
3,2	350	90	130	104	0,60	49	1,1	66
4,0	450	130	190	110	0,61	23	1,9	83
5,0	450	150	260	110	0,62	15	2,6	92

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

CE, Seproz, TÜV