

Legierungstyp
CrMo2

OK 76.28



Stabelektrode

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

E CrMo2 B 4 2 H5
E9018-B3
1.7384
(E CrMo2 B 4 2 H5)

Kurzcharakteristik

Basische Stabelektrode zum Schweißen von warmfesten Stählen, Turbinenstählen und druckwasserstoffbeständigen Stählen, z. B. 10CrMo9-10, G12CrMo9-10 u.ä.
Vorwärmung und Zwischenlagentemperatur 200-300°C, Wärmenachbehandlung: Anlassen oder Vergüten.
Das Schweißgut ist nitrierfähig, einsetzbar im Temperaturbereich bis 600°C.

Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

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

Rücktrocknung

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

Schweißposition



Schweißgutrichtanalyse [%]

C	Si	Mn	Cr	Mo
0,08	0,3	0,7	2,25	1,1

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Streckgrenze ReL N/mm ²	Festigkeit R _m N/mm ²	Dehnung A ₅ %	Kerbschlagarbeit	
				ISO-V Rt	J -10°C
A(690°C/1h)	≥ 400	≥ 500	≥ 18	≥ 47	≥ 47

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	1,2	62
4,0	450	130	190	110	0,64	23	1,8	88
5,0	450	150	260	110	0,64	15	2,7	92
6,0	450	200	350	110	0,64	11	3,9	90

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

CE, ABS, TÜV