

Legierungstyp
CrMo5

OK 76.35



Stabelektrode

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

E CrMo5 B 4 2 H5
E8015-B6
1.7373
(E CrMo5 B 4 2 H5)

Kurzcharakteristik

Basische Stabelektrode für warmfeste Vergütungsstähle und druckwasserstoffbeständige Stähle wie X12CrMo5 (12CrMo19-5). Zunderbeständig bis 650°C, warmfest bis 600°C.
Vorwärmung und Zwischentemperatur 250 - 350°C, danach anlassen oder vergüten.
Meist für den Apparate- und Rohrleitungsbau der Petrochemie eingesetzt.

Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

X11CrMo5, X12CrMo5, X16CrMo5-1, GX15CrMo5 u. ä.

Rücktrocknung

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

Schweißposition



Schweißgutrichtanalyse [%]

C	Si	Mn	Cr	Mo
0,08	0,4	0,8	5	0,6

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 Rt J
A(750°C/1h)	500	620	22	110

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	65	95	105	0,57	77	0,7	63
3,2	350	90	130	105	0,56	50	1,0	70
4,0	450	125	165	105	0,58	34	1,3	80

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

Seproz, NAKS