

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-<br>behandlung | Dehngrenze<br>R <sub>p0,2</sub><br>N/mm <sup>2</sup> | Festigkeit<br>R <sub>m</sub><br>N/mm <sup>2</sup> | Dehnung<br>A <sub>5</sub><br>% | Kerbschlagarbeit<br>ISO-V<br>Rt<br>J |
|----------------------|--|---|--------------------------------|--------------------------------------|
| A(750°C/1h)          | 500  | 620   | 22                             | 110                                  |

### Stromeignung

= + ( = - )

### Leistungsdaten

| Schweißdaten |             |                          |          | Kalkulationsdaten bei maximalem Schweißstrom |                                       |  |  |                              |
|--------------|-------------|--------------------------|----------|--|---------------------------------------|--|--|------------------------------|
| Ø<br>mm      | Länge<br>mm | Schweißstrom<br>min<br>A | max<br>A | Ausbringen<br>ca.<br>%                       | kg Schweißgut<br>pro<br>kg Elektroden | Elektroden-<br>anzahl pro<br>kg Schweißgut | kg Schweißgut<br>pro Stunde<br>Brennzeit | Sekunden<br>pro<br>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

Sepron, NAKS