

Legierungstyp
CrMo9

OK 76.96



Stabelektrode

EN ISO 3580-A	E CrMo9 B 4 2 H5
SFA/AWS A5.5	E8015-B8
Werkstoffnummer (EN 1599)	~1.7388 (E CrMo9 B 4 2 H5)

Kurzcharakteristik

Basische Spezialelektrode für artähnliche Stähle wie X11CrMo9-1 (früher 12CrMo19-5). Meist im Apparate- und Rohrleitungsbau der Petrochemie für Betriebstemperaturen bis 600°C eingesetzt. Vorwärmung und Zwischenlagentemperatur 150 - 270°C, Wärmenachbehandlung (Anlassen) bei 710 - 760°C / > 1 h, oder Neuvergüten.

Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

1.7386 X11CrMo9-1, 1.7388 X7CrMo9-1 u. ä.

Rücktrocknung

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

Schweißposition



Schweißgutrichtanalyse [%]

C	Si	Mn	Cr	Mo
0,08	0,6	0,8	9	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	
A(740°C/1h)	≥ 530	≥ 620		≥ 15		≥ 34	
A(650°C/2h)	730	850		17		25	
A(750°C/2h)	550	720		22		60	

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	100	110	0,55	92	0,8	51
3,2	350	90	135	105	0,55	50	1,1	70
4,0	450	130	200	110	0,64	23	1,9	80

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q
