

Legierungstyp
CrMo2L

Filarc KV3L



Stabelektrode

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

E CrMo2L B 2 2 H5
E8015-B3L
1.7384
(E CrMo2L B 2 2 H5)

Kurzcharakteristik

Basische Stabelektrode zum Schweißen von warmfesten Stählen, Turbinenstählen und druckwasserstoffbeständigen Stählen, z. B. 10CrMo9-10, G12CrMo9-10 u.ä. Liefert einen geringen Kohlenstoffanteil zugunsten hoher Zähigkeitswerte. 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
≤0,05	0,3	0,7	2,25	1,1

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 J Rt	
	A(690°C/1h)	≥ 460		≥ 550		≥ 18		≥ 47

Stromeignung



Leistungsdaten

Schweißdaten				Kalkulationsdaten bei maximalem Schweißstrom				
Ø mm	Länge mm	Schweißstrom min A	max A	Ausbringen ca. %	kg Schweißgut pro kg Elektroden	Elektrodenanzahl pro kg Schweißgut	kg Schweißgut pro Stunde Brennzeit	Sekunden pro Elektrode
2,5	350	65	95	100	0,57	77	0,7	63
3,2	350	90	130	100	0,55	50	1,0	70
4,0	350	125	165	100	0,57	35	1,3	80

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

Sepron, BV, TÜV