

Legierungstyp
CrMo1L

Filarc KV5L



Stabelektrode

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

E CrMo1L B 2 2 H5
E7015-B2L
1.7346
(E CrMo1L B 2 2 H5)

Kurzcharakteristik

Basische CrMo1L-Elektrode, liefert ein besonders reines, kriechfestes Schweißgut für warmfeste CrMo-Stähle und -Stahlgussorten, sowie deren Verbindungen mit anderen warmfesten Stählen. Für Einsatztemperaturen bis 500°C, im Langzeitbereich bis 570°C eignungsgeprüft.

Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

13CrMo4-5, G17CrMo5-5 u. ä., sowie Mischverbindungen mit anderen warmfesten Stählen

Rücktrocknung

350 - 400 °C / 1h, bei VacPac nicht erforderlich

Schweißposition



Schweißgutrichtanalyse [%]

C	Si	Mn	Cr	Mo
≤0,05	≤0,45	0,7-1	1,25	0,55

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Streckgrenze		Festigkeit		Dehnung		Kerbschlagarbeit	
	ReL	N/mm ²	R _m	N/mm ²	A ₅	%	ISO-V	J
A(700°C/1h)	≥ 390		520-620		≥ 20		≥ 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	350	65	95	100	0,59	77	0,7	63
3,2	350	90	130	100	0,56	50	1,0	70
4,0	350	125	165	100	0,59	34	1,3	80

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

BV, TÜV