

MT- CrMo 1

1.7339

Schweißstab/Drahtelektrode aus niedriglegiertem chrom-molybdänhaltigem Stahl zum WIG- bzw. MAG-Schweißen warmfester und druckwasserstoffbeständiger Stähle für Betriebstemperaturen bis +570°C.

Normbezeichnung

DIN 8575	SG CrMo 1
Werkstoff-Nr.	1.7339
AWS / ASME SFA-5.28	ER 80 S-G
EN ISO 21952-A	G CrMo1Si/W CrMo1Si
EN 12070	G CrMo 1 Si/W CrMo 1 Si

Wichtigste Grundwerkstoffe

1.7335	13 CrMo 4 4	1.7218	GS - 25 CrMo 4
1.7357	GS - 17 CrMo 5 5	1.7350	22 CrMo 4 4
1.7337	16 CrMo 4 4	1.7354	GS - 22 CrMo 5 4
1.7218	25 CrMo 4	1.7225	42 CrMo 4

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Schweißverfahren Schutzgas Wärmebehandlung	[°C]	WIG Schweiß-Argon angelassen ½ h 700°C/L		MAG M 11 angelassen ½ h 700°C/L	
		+20°C	+550°C	+20°C	+550°C
Prüftemperatur	[°C]				
Streckgrenze R_{eH}	[N/mm ²]	500		500	
0,2 %-Dehngrenze $R_{p0,2}$	[N/mm ²]		370		360
Zugfestigkeit R_m	[N/mm ²]	640	470	640	480
Bruchdehnung A_5	[%]	24	23	23	22
Kerbschlagarbeit A_v	[J]	100		90	

Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

C	Si	Mn	Cr	Mo
0,1	0,6	1,1	1,1	0,5

Besondere Hinweise

Vorwärmtemperatur +200°C bis +350°C; Zwischenlagentemperatur maximal +350°C; Wärmebehandlung nach dem Schweißen: mindestens ½ h bei +660°C bis +700°C, Abkühlung an ruhender Luft.

Anwendbare Schutzgase WIG MAG

Schweiß-Argon
Mischgase, z.B. C 1, M 11, M 33

Zulassung

TÜV, DB (nur MIG), CE

Schweißstab-Maße, Verpackungseinheit

Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Paketinhalt [kg]
1,60	1000	25,0
2,00	1000	25,0
2,40	1000	25,0
3,20	1000	25,0

Drahtelektrode

Durchmesser 0,80 mm 1,00 mm 1,20 mm 1,60 mm

WIG = -

MIG = +

3