

MT- CrMo 1

1.7339

Basischumhüllte Stabelektrode zum Schweißen warmfester und druckwasserstoffbeständiger Stähle. Schweißgut aus chrom- molybdänhaltigem Stahl für Betriebstemperaturen bis +570°C.

Normbezeichnung

DIN 8575	E CrMo 1 B 20+
AWS / ASME SFA-5.5	E 8018 - B 2
EN 1599	E CrMo 1 B 42
EN ISO 3580-A	E CrMo 1B42

Wichtigste Grundwerkstoffe

1.7335	13 CrMo 4 4	1.7350	22 CrMo 4 4
1.7357	GS - 17 CrMo 5 5	1.7354	GS - 22 CrMo 5 4
1.7337	16 CrMo 4 4	1.7225	42 CrMo 4
1.7218	25 CrMo 4	1.0407	LSt 45.8
1.7218	GS -25 CrMo 4	1.0569	LSIE 36

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes

(Richtwerte)

Wärmebehandlung			angelassen ½ h 700°C/L		vergütet ½ h 930°C/L +½ h 700°C/L	
Prüftemperatur		[°C]	+20°C	+550°C	+20°C	+550°C
Streckgrenze	R _{eH}	[N/mm ²]	500		450	
0,2 %-Dehngrenze	R _{p0,2}	[N/mm ²]		440		390
Zugfestigkeit	R _m	[N/mm ²]	640	560	510	520
Bruchdehnung	A ₅	[%]	23	21	26	23
Kerbschlagarbeit	A _V	[J]	100		100	

Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

C	Si	Mn	Cr	Mo
0,07	0,3	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. Nach Vergütung ist das Schweißgut gegen interkristalline Spannungsrisskorrosion (Laugenrisse) beständig.

Rücktrocknung

2 h bei +300°C bis +350°C.

Zulassung

TÜV, DB, CE

Maße, Schweißdaten, Verpackungseinheit

Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Schweißstrom [A]	Richtgewicht [kg/1000St]	Paketinhalt [Stück]	Paketinhalt [kg]
2,50	350	80 - 110	19,8	-	4,0
3,25	350	100- 140	36,4	-	4,0
4,00	350	150 - 190	66,7	-	5,4
5,00	450	190 - 260	101,9	-	5,4

