

# MT- CrMo 2

# 1.7384

Schweißstab/Drahtelektrode aus niedriglegiertem Chrom-Molybdänhaltigem Stahl zum WIG- bzw. MAG-Schweißen warmfester Stähle für Betriebstemperaturen bis +600°C.

## Normbezeichnung

DIN 8575	SG CrMo 2
Werkstoff-Nr.	1.7384
AWS / ASME SFA-5.28	ER 90 S-B3
EN 12070	G CrMo 2 Si/W CrMo 2 Si
EN ISO 21952-A	G CrMo 2 Si/W CrMo 2 Si

## Wichtigste Grundwerkstoffe

1.7380	10 CrMo 9 10	1.7273	24 CrMo 10
1.7380	GS - 12 CrMo 9 10	1.7276	10 CrMo 11
1.8075	10 CrSiMo V 7	1.7281	16 CrMo 9 3
1.7259	26 CrMo 7		

## Mechanische Gütewerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Schweißverfahren			WIG Schweiß-Argon ½ h 750°C/L	MAG M 11 ½ h 750°C/L
Schutzgas			+20°C	+20°C
Wärmebehandlung				
Prüftemperatur		[°C]		
Streckgrenze	R <sub>eH</sub>	[N/mm <sup>2</sup> ]	460	460
Zugfestigkeit	R <sub>m</sub>	[N/mm <sup>2</sup> ]	640	640
Bruchdehnung	A <sub>5</sub>	[%]	22	22
Kerbschlagarbeit	A <sub>V</sub>	[J]	140	140

## Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

C	Si	Mn	Cr	Mo
0,07	0,7	1,1	2,8	1

## Besondere Hinweise

Vorwärmtemperatur +200°C bis +350°C; Zwischenlagentemperatur maximal +350°C; Wärmebehandlung nach dem Schweißen: mindestens ½ h bei +700°C bis +750°C, Abkühlung an ruhender Luft.

## Anwendbares Schutzgas

Schweiß-Argon, M 11, M 23, M 32, M 21

## 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

WIG = -

MIG = +

3