

MT- CrMo 2

1.7384

**Basischumhüllte Stabelektrode zum Schweißen warmfester und druckwasserstoffbeständiger Stähle.
Schweißgut aus chrom- molybdänhaltigem Stahl für Betriebstemperaturen bis +600°C.**

Normbezeichnung

DIN 8575	E CrMo 2 B 20+
AWS / ASME SFA-5.5	E 9018 - B 3
EN 1599	E CrMo 2 B 42

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)

Schutzgas			angelassen ½ h 750°C/L	
Prüftemperatur		[°C]	+20°C	+600°C
Streckgrenze R _{eH}		[N/mm ²]	510	
0,2 %-Dehngrenze R _{p0,2}		[N/mm ²]		300
Zugfestigkeit R _m		[N/mm ²]	600	380
Bruchdehnung A ₅		[%]	24	22
Kerbschlagarbeit A _V		[J]	100	

Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

C	Si	Mn	Cr	Mo
0,07	0,4	0,8	2,4	1,1

Besondere Hinweise

Vorwärmtemperatur +200°C bis +350°C; Zwischenlagentemperatur maximal +350°C; Wärmebehandlung nach dem Schweißen: mindestens ½ h bei +690°C bis +750°C, Abkühlung an ruhender Luft.

Rücktrocknung

2 h bei +300°C bis +350°C.

Maße, Schweißdaten, Verpackungseinheit

Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Schweißstrom [A]	Richtgewicht [kg/1000St]	Paketinhalt [Stück]	Paketinhalt [kg]
2,50	350	80 - 110	20,4	220	4,5
3,25	350	110- 140	37,1	135	5,0
4,00	350	150 - 190	50,6	99	5,0

