

AX-CrMo2 1.7384

EN ISO 21952-A EN ISO 21952-B	W CrMo2Si/G CrMo2Si W 2C1M3/G 2C1M3
Werkstoff-Nr.	1.7384
AWS A5.28	ER90S-B3 (mod.)

Anwendungsgebiet

Schweißstab/Drahtelektrode aus niedriglegiertem Chrom-Molybdänhaltigen Stahl zum WIG- bzw. MAG-Schweißen artgleicher oder artähnlicher warmfester und druckwasserstoffbeständiger Stähle für Betriebstemperaturen bis 600°C.

Besondere Hinweise

Vorwärmtemperatur 200 bis 250°C; Zwischenlagentemperatur maximal 350°C; Wärmebehandlung nach dem Schweißen: mindestens 1/2 h bei 700 bis 750°C. Abkühlung an ruhender Luft.

Zusammensetzung des Schweißstab/Drahtelektrode (Richtwerte in %)

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

Wichtige Grundwerkstoffe

1.7380 10CrMo9-10, 1.7276 10CrMo11, 1.7281 16CrMo9-3, 1.7383 11CrMo9-10, 1.7259 26CrMo7, 1.7379 G17CrMo9-10, 1.7382 G19CrMo9-10, legierungsähnliche Einsatz-, Vergütungs- und Nitrierstähle
ASTM A 182 Gr. F22; A 213 Gr. T22; A 234 Gr. WP22; A 335 Gr. P22; A 336 Gr. F22; A 426 CP22

Werkstoffeigenschaften (nach Wärmebehandlung 2 h/720°C)

Schweißverfahren Schutzgas Prüftemperatur	MAG M21 20°C	Mechanische Güterwerte des Schweißgutes nach EN ISO 15792-1
0,2%-Dehngrenze $R_{p0,2}$	[MPa]	460
Zugfestigkeit R_m	[MPa]	600
Dehnung A ($L_0=5d_0$)%	[%]	20
Kerbschlagarbeit A_v	[J]	65

Anwendbare Schutzgase

WIG: Argon1; MAG: Mischgase, z.B. M 21, M 23, M 24

Zulassung

(Aktuellen Umfang bei Bedarf anfordern)

Lieferform

Spulen	Ø mm	0,8	1,0	1,2	1,6
Stäbe	Ø mm x 1000mm	1,6	2,0	2,4	3,2