

CARBOFIL CrMo5

EIGENSCHAFTEN

- Für Anwendungen in der chemischen Industrie und bei der Ammoniaksynthese.
- Ideal für warmfeste Stähle
- Geeignet für Niedrigtemperaturanwendungen.

TYPISCHE ANWENDUNGEN

- Energieerzeugung
- Petrochemie

KLASSIFIZIERUNG

AWS A5.28	ER80S-B6
EN ISO 21952-A	G CrMo5Si

SCHUTZGASE (NACH EN ISO 14175)

M20	Mischgas Ar+ 5-15% CO ₂
M21	Mischgas Ar+ 15-25% CO ₂
M24	Mischgas Ar+ 5-15% CO ₂ + 0,5-3% O ₂
M26	Mischgas Ar+ 15-25% CO ₂ + 0,5-3% O ₂

CHEMISCHE ANALYSE (IN %), TYPISCHE WERTE, DRAHELEKTRODE

C	Mn	Si	P	S	Cr	Mo
0.07	0.5	0.5	≤0.020	≤0.020	5.70	0.6

MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

Schutzgas	Zustand*	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%)	Kerbschlagzähigkeit ISO-V (J) +20°C	
Typische Werte	M21	PWHT 760°C/1h	≥470	≥590	≥17	≥47

* PWHT = Wärmebehandlung

VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

Drahtdurchmesser (mm)	Verpackung	Gewicht (kg)	Artikel-Nr.
1.2	SPULE (B300)	16.0	W000282968

TESTERGEBNISSE

Testergebnis für mechanische Gütewerte, Abschmelzleistung oder Elektrodenzusammensetzung und diffusiblen Wasserstoff ergeben sich aus Schweißproben, die normgerecht hergestellt und geprüft werden. Sie können bei speziellen Anwendungen und Schweißungen nicht als Ergebnisse erwartet werden. Die tatsächlichen Ergebnisse hängen von zahlreichen Faktoren ab, wie zum Beispiel dem Schweißverfahren, der chemischen Zusammensetzung und der Temperatur des Grundwerkstoffes, der Nahtform und den Fertigungsprozessen. Anwender sollten durch Qualifizierungsprüfungen oder andere geeignete Maßnahmen die Eignung von Zusatzwerkstoffen und Verfahren für bestimmte Anwendungen bestätigen

Sicherheitsdatenblätter (SDB) finden Sie hier:



Änderungen vorbehalten. Diese Informationen sind nach unserem besten Wissen zum Zeitpunkt der Drucklegung korrekt. Siehe www.lincolnelectric.com für aktualisierte Informationen