



CEWELD SG CrMo5 Tig

TYPE Mittellegierter verkupfelter WIG Stab zum Schweißen von kriech- und druckwasserstoffbeständiger Stählen. 5%Cr-legierte Stähle (CrMo5Si, B6).

ANWENDUNGEN CEWELD® SG CrMo5 Tig ist speziell für hohe Anforderungen an die Konstruktion bei erhöhter Temperatur geeignet. Hauptsächlich im Rohrleitungs-, Apparate- und Kesselbau.....

EIGENSCHAFTEN CEWELD® SG CrMo5 Tig ist für das Schweißen von hitzebeständigen Stählen bei Arbeitstemperaturen bis zu 650 °C geeignet.

KLASSIFIKATION

AWS	A 5.28: ER 80S-B6
EN ISO	21952-A: W CrMo5Si
W.Nr.	1.7373
F-nr	6
FM	4

GEEIGNET FÜR **5%Cr-0.5% Mo ISO 15608: ~5,3 (C<0,35, 3,5 % < Cr ≤ 7,0 % and 0,4 % < Mo ≤ 0,7 %)**
 1.7259, 1.7273, 1.7276, 1.7281, 1.7362, 1.7363, 1.7365, 1.7366, 1.7375, 1.7379, 1.7380, 1.8075
 GX12CrMo5, X12CrMo5, 10CrMo9-10, 12CrMo9-10, 26CrMo7, 24CrMo10, 10CrMo11, 16CrMo9-3, 10CrSiMoV7
 ASTM A 182 Gr. F5; A 193 Gr. B5; A 213 Gr. T5; A217 Gr. C5; A 234 Gr. WP5; A 314 Gr. 501; A335 Gr. P5 u. P5c; A 369 Gr. FB 5; A 387 Gr. 5; A 426 Gr. CP5

ZULASSUNGEN CE

SCHWEISSPOSITIONEN

TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES FÜLLMETALLS (%)	C	Si	Mn	Cr	Mo
	0.08	0.4	0.6	6	0.6

MECHANISCHE GÜTEWERTE	Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V	Hardness
					RT	
	As Welded	490	570	18	110	HRC

RÜCKTROCKNUNG Not required

GAS ACC. EN ISO 14175 I1



CEWELD SG CrMo5 Tig

SG CRM05 TIG 1,6 X
1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663405975

SG CRM05 TIG 2,0 X
1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663405982

SG CRM05 TIG 2,4 X
1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663405999

SG CRM05 TIG 3,2 X
1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663406002