



CEWELD AA B CrMo1

TYPE	Nahtlose basische Fülldrahtelektrode für wärme- und kriechbeständige Anwendungen. (Typ CrMo1, B2)						
ANWENDUNGEN	CEWELD® AA B CrMo1 ist eine nahtlose basische Fülldrahtelektrode für CrMo1-Stähle. Die Hauptanwendungsgebiete sind Ein- und Mehrlagenschweißungen im Kessel-, Druckbehälter-, Rohrleitungs-, Dampfkessel- und Dampfturbinenbau.						
EIGENSCHAFTEN	CEWELD® AA B CrMo1 zeichnet sich durch geringe Spritzerverluste und eine einfache Schlackenentfernung aus. Er ist geeignet zum wirtschaftlichen Schweißen von CrMo1-Stählen bis 550 °C. Aufgrund des nahtlosen Herstellungsprozesses liegt der Wasserstoffgehalt auch nach langer Lagerung unter 3 ml/100 g Schweißgut.						
KLASSIFIKATION	AWS	A 5.29: E80T5-B2M H4, A 5.36: E80T5-M21PY-B2-H4					
	EN ISO	17634-A: T CrMo1 B M21 3 H5					
	F-nr	6					
	FM	4					
GEEIGNET FÜR	Typ 1Cr0,5Mo, ISO 15608: ~5,1 1.7335, 1.7262, 1.7728, 1.7218, 1.7225, 1.7258, 1.7354, 1.7357, 1.7205, 1.7218, 1.7225, 1.7228, 1.7254, 1.7262, 1.7335, 1.7337, 1.7350, 1.7354, 1.7357, 13CrMoV42, 13CrMo4-4, 13CrMo4-5, 15CrMo3, 15CrMo5, 13CrMoV42, 15Cr3, 16MnCr5, 20MnCr5, 15CrMo5, 24CrMo5, 25CrMo4, GS-22CrMo5, GS-22CrMo54, GS 17CrMo5-5, 16CrMoV4, 42CrMo4, 42CrMo4V, 41CrMo4V ASTM A 182 Gr. F12; A 193 Gr. B7; A 213 Gr. T12; A 217 Gr. WC6; A 234 Gr. WP11; A335 Gr. P11, P12; A 336 Gr. F11, F12; A 426 Gr. CP12						
ZULASSUNGEN	CE						
SCHWEISSPOSITIONEN	  						
TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES SCHWEISSMETALLS (%)	C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo
	0.05	0.3	1.2	0.015	0.015	1.1	0.5
MECHANISCHE GÜTEWERTE	Heat Treatment	RP0,2 (MPa)	Rm (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness
	690°C±15°C 2h	485	650	25	RT		HRc
					80		
RÜCKTROCKNUNG	Nicht erforderlich						
GAS ACC. EN ISO 14175	M21						



CEWELD AA B CrMo1

AA B CRM01 1,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
K-300	16	8720663405340