



CEWELD SG CrMo2

TYPE	Verkupferter Schweißdraht zum Schweißen kriech- und Wasserstoffbeständiger Stähle. P21- und P22-Stählen (CrMo2, B3).																
ANWENDUNGEN	CEWELD® SG CrMo2 weist im vergüteten und angelassenen Zustand ein bainitisches Gefüge auf. Es wird für die Verarbeitung von hochwarmfesten Stählen in den Bereichen Hochdruckkesselbau, Offshore, Reparatur, Bau, Pipelines, Rohre usw. verwendet.																
EIGENSCHAFTEN	CEWELD® SG CrMo2 ist ein extrem leicht zu schweißender Draht mit hervorragenden Schweißeigenschaften. Schweißbar mit Co2 und Mischgas. Geeignet für warmfeste Anwendungen bei Arbeitstemperaturen bis zu 600 °C.																
KLASSIFIKATION	<table border="0"> <tr> <td>AWS</td> <td>A 5.28: ER 90S-G</td> </tr> <tr> <td>EN ISO</td> <td>21952-A: G CrMo2Si</td> </tr> <tr> <td>W.Nr.</td> <td>1.7384</td> </tr> <tr> <td>F-nr</td> <td>6</td> </tr> <tr> <td>FM</td> <td>3</td> </tr> </table>	AWS	A 5.28: ER 90S-G	EN ISO	21952-A: G CrMo2Si	W.Nr.	1.7384	F-nr	6	FM	3						
AWS	A 5.28: ER 90S-G																
EN ISO	21952-A: G CrMo2Si																
W.Nr.	1.7384																
F-nr	6																
FM	3																
GEEIGNET FÜR	<p>2,25% Cr, 1% Mo</p> <p>1.7015, 1.7131, 1.7147, 1.7258, 1.7262, 1.7276, 1.7281, 1.7337, 1.7350, 1.7357, 1.7375, 1.7379, 1.7380, 1.7382, 1.7383, 1.7385, 1.7707, 1.8075</p> <p>10CrMo9.10, 12CrMo9-10, 10CrSiMoV7, 12CrSiMo8, 30CrMoV9, GS-18CrMo9.10, 15CrMoV5-10, 16CrMo4-4, 15CrMo5, 24CrMo5, 22CrMo4-4, GS-17CrMo5-5, 15Cr3, 16MnCr5, 20MnCr5, 10CrSiV7, G19CrMo9-10, 16CrMo9-3, 11CrMo9-10, 10CrMo11</p> <p>ASTM: A 387 Gr. 22, A217 Grade WC9, A335 Gr. P22, A217 Gr. WC9, A182 F22, A182 T22, A1031 Gr.5015, A1031 Gr.5115, A1031 Gr.4820</p>																
ZULASSUNGEN	CE																
SCHWEISSPOSITIONEN																	
TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF THE FILLER METAL (%)	<table border="1"> <thead> <tr> <th>C</th> <th>Si</th> <th>Mn</th> <th>Cr</th> <th>Mo</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.08</td> <td>0.6</td> <td>0.9</td> <td>2.5</td> <td>1</td> </tr> </tbody> </table>	C	Si	Mn	Cr	Mo	0.08	0.6	0.9	2.5	1						
C	Si	Mn	Cr	Mo													
0.08	0.6	0.9	2.5	1													
MECHANISCHE GÜTEWERTE	<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Heat Treatment</th> <th rowspan="2">R_{P0,2} (MPa)</th> <th rowspan="2">R_m (MPa)</th> <th rowspan="2">A₅ (%)</th> <th colspan="2">Impact Energy (J) ISO-V</th> <th rowspan="2">Hardness</th> </tr> <tr> <th colspan="2">RT</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>720°C±15°C 2h</td> <td>420</td> <td>520</td> <td>23</td> <td colspan="2">80</td> <td>HRc</td> </tr> </tbody> </table>	Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	RT		720°C±15°C 2h	420	520	23	80		HRc
Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)					R _m (MPa)	A ₅ (%)		Impact Energy (J) ISO-V		Hardness						
		RT															
720°C±15°C 2h	420	520	23	80		HRc											
RÜCKTROCKNUNG	Nicht erforderlich																
GAS ACC. EN ISO 14175	M21																



CEWELD SG CrMo2

SG CRM02 0,8MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663405913

SG CRM02 1,0MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663405944
D-100	1	8720663405920

SG CRM02 1,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663405951