

CEWELD SG CrMoV6

TYPE	CrMoV6-Massivdraht zum Schweißen ähnlicher Stahlsorten. (Air 9117 - 15CDV6)																												
ANWENDUNGEN	CEWELD® SG CrMoV6 eignet sich für den Einsatz in der Luft- und Raumfahrtindustrie und im Motorsport sowie für die Reparatur einiger Werkzeugstähle. Gemäß AIR 9117, LN 9425 und EN 4334.																												
EIGENSCHAFTEN	CEWELD® SG CrMoV6 (EN 4334: FE-WL1806 (15CrMnMoV5-4-9-3) wird zum Schweißen von Grundwerkstoffen gleicher oder ähnlicher Zusammensetzung verwendet. Das Schweißgut vom Typ 15CrMoV6 bietet eine hohe Festigkeit. Die tatsächlichen mechanischen Eigenschaften hängen vom jeweiligen Schweißverfahren ab (einschließlich Schutzgas, PWHT usw.) und sollten stets durch die Genehmigung eines geeigneten Schweißverfahrens bestätigt werden.																												
KLASSIFIKATION	DIN 4334 FE-WL1806 (15CrMnMoV5-4-9-3) W.Nr. 1.7734																												
GEEIGNET FÜR	1.7734 15CrMoV6, 25CrMo4, 35CrMo4, 20CrMo12, 15CDV6,																												
ZULASSUNGEN	CE																												
SCHWEISSPOSITIONEN	 PA  PB  PC  PF																												
TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES SCHWEISSMETALLS (%)	<table border="1"> <thead> <tr> <th>C</th><th>Si</th><th>Mn</th><th>P</th><th>S</th><th>Cr</th><th>Mo</th><th>V</th><th>Fe</th><th>Rem.</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.14</td><td>0.15</td><td>1</td><td>0.008</td><td>0.008</td><td>1.4</td><td>0.9</td><td>0.22</td><td>Rem.</td><td></td></tr> </tbody> </table>									C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	V	Fe	Rem.	0.14	0.15	1	0.008	0.008	1.4	0.9	0.22	Rem.	
C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	V	Fe	Rem.																				
0.14	0.15	1	0.008	0.008	1.4	0.9	0.22	Rem.																					
MECHANISCHE GÜTEWERTE	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Heat Treatment</th><th>R_{P0,2} (MPa)</th><th>Rm (MPa)</th><th>A5 (%)</th><th>Hardness</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td><td>850</td><td>1100</td><td>10</td><td>HRc</td></tr> </tbody> </table>									Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	Rm (MPa)	A5 (%)	Hardness	As Welded	850	1100	10	HRc										
Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	Rm (MPa)	A5 (%)	Hardness																									
As Welded	850	1100	10	HRc																									
RÜCKTROCKNUNG	Nicht erforderlich																												
GAS ACC. EN ISO 14175	M21																												

CEWELD SG CrMoV6

SG CRMOV6 1,2 MMMM

Packaging

BS-300

KG/unit

15

EanCode

8720682051696