



# CEWELD SG CrMo1 Tig

TYPE	Kupferbeschichteter WIG-Stab zum Schweißen von kriech- und wasserstoffbeständigen Stählen (Typ CrMo1, B2).																
ANWENDUNGEN	CEWELD® SG CRMo1 Tig eignet sich für Kessel- und Rohrleitungsbaustähle mit 1,25 % Cr und 0,5 % Mo sowie zum Schweißen von Vergütungs- und Einsatzstählen. Die Hauptanwendungsgebiete sind: Hochdruckkesselbaustähle, Offshore, Reparatur, Bau, Rohrleitungen, Tubing etc.																
EIGENSCHAFTEN	CEWELD® SG CRMo1 Tig ist extrem leicht zu schweißen und hat hervorragende Schweißeigenschaften. Geeignet, um Kriechfestigkeit für Arbeitstemperaturen bis 550 °C zu bieten. Der Draht hat einen niedrigen Gehalt an Begleitelementen (z. B. Sn, As, Sb und P) und bietet einen niedrigen Bruscato-Faktor (X< 10 ppm) für versprödungsbeständige Anwendungen.																
KLASSIFIKATION	AWS A 5.28: ER 80S-G EN ISO 21952-A: W CrMo1Si W.Nr. 1.7339 F-nr 6 FM 3																
GEEIGNET FÜR	<b>Typ 1Cr0,5Mo, ISO 15608: ~5,1</b> 1.7205, 1.7218, 1.7225, 1.7228, 1.7254, 1.7258, 1.7262, 1.7335, 1.7337, 1.7350, 1.7354, 1.7357, 1.7728 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. F11 / 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 ; A 199; A200; A 387 Gr A11 / 12																
ZULASSUNGEN	CE																
SCHWEISSPOSITIONEN																	
TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES FÜLLMETALLS (%)	<table><thead><tr><th>C</th><th>Si</th><th>Mn</th><th>Cr</th><th>Mo</th></tr></thead><tbody><tr><td>0.09</td><td>0.6</td><td>1</td><td>1.1</td><td>0.5</td></tr></tbody></table>	C	Si	Mn	Cr	Mo	0.09	0.6	1	1.1	0.5						
C	Si	Mn	Cr	Mo													
0.09	0.6	1	1.1	0.5													
MECHANISCHE GÜTEWERTE	<table><thead><tr><th rowspan="2">Heat Treatment</th><th rowspan="2"><math>R_{P0,2}</math> (MPa)</th><th rowspan="2">Rm (MPa)</th><th rowspan="2">A5 (%)</th><th colspan="2">Impact Energy (J) ISO-V</th><th rowspan="2">Hardness</th></tr><tr><th>RT</th><th>-40°C</th></tr></thead><tbody><tr><td>690°C±15°C 1h</td><td>460</td><td>560</td><td>22</td><td>80</td><td>47</td><td>HRc</td></tr></tbody></table>	Heat Treatment	$R_{P0,2}$ (MPa)	Rm (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	RT	-40°C	690°C±15°C 1h	460	560	22	80	47	HRc
Heat Treatment	$R_{P0,2}$ (MPa)					Rm (MPa)	A5 (%)		Impact Energy (J) ISO-V		Hardness						
		RT	-40°C														
690°C±15°C 1h	460	560	22	80	47	HRc											
RÜCKTROCKNUNG	Nicht erforderlich																
GAS ACC. EN ISO 14175	I1																



# CEWELD SG CrMo1 Tig

SG CRM01 TIG 1,2 X  
1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663411396

SG CRM01 TIG 1,6 X  
1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663411402

SG CRM01 TIG 2,0 X  
1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663411419

SG CRM01 TIG 2,4 X  
1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663411426

SG CRM01 TIG 3,2 X  
1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663411433