



CEWELD E CrMo5

| TYPE | Mittellegierte basische Elektroden zum Schweißen von warmfesten Stählen (E8015-B6, CrMo5). | | | | | | | | | | | | | | | | |
|--|---|----------------|-------------------------|----------------------|--------|-------------------------|--------|----------|-------------------------|-----|-----------------|------|-----|----|-----|----|-----|
| ANWENDUNGEN | CEWELD® E CrMo5 eignet sich zum Schweißen von warmfesten CrMo5-Stählen in den Bereichen Bau und Instandhaltung von Kraftwerken, Öl- (Cracker) und Chemieanlagen, Druckbehälter, Wärmetauscher etc. | | | | | | | | | | | | | | | | |
| EIGENSCHAFTEN | CEWELD® E CrMo5 besitzt ein Schweißgut vom Typ 5Cr-0,5Mo und zeichnet sich durch ein martensitischbainitisches Gefüge aus und ist für Anwendungen im vergüteten Zustand geeignet. Mit Arbeitstemperaturen bis 600°C. | | | | | | | | | | | | | | | | |
| KLASSIFIKATION | AWS A 5.5: E 8015-B6 EN ISO 3580-A: E CrMo5 B 42 H5 W.Nr. 1.7373 F-nr 4 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 SCHWEISSMETALLS (%) | <table><tr><td>C</td><td>Si</td><td>Mn</td><td>Cr</td><td>Ni</td><td>Mo</td></tr><tr><td>0.07</td><td>0.4</td><td>0.7</td><td>5</td><td>0.05</td><td>0.5</td></tr></table> | C | Si | Mn | Cr | Ni | Mo | 0.07 | 0.4 | 0.7 | 5 | 0.05 | 0.5 | | | | |
| C | Si | Mn | Cr | Ni | Mo | | | | | | | | | | | | |
| 0.07 | 0.4 | 0.7 | 5 | 0.05 | 0.5 | | | | | | | | | | | | |
| MECHANISCHE GÜTEWERTE | <table><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>RT</th><th>0°C</th></tr></thead><tbody><tr><td>725°C- 755°C 2h</td><td>520</td><td>630</td><td>22</td><td>100</td><td>60</td><td>HRc</td></tr></tbody></table> | Heat Treatment | R _{P0,2} (MPa) | R _m (MPa) | A5 (%) | Impact Energy (J) ISO-V | | Hardness | RT | 0°C | 725°C- 755°C 2h | 520 | 630 | 22 | 100 | 60 | HRc |
| Heat Treatment | R _{P0,2} (MPa) | | | | | R _m (MPa) | A5 (%) | | Impact Energy (J) ISO-V | | Hardness | | | | | | |
| | | RT | 0°C | | | | | | | | | | | | | | |
| 725°C- 755°C 2h | 520 | 630 | 22 | 100 | 60 | HRc | | | | | | | | | | | |
| RÜCKTROCKNUNG | 400°C / 1 hr | | | | | | | | | | | | | | | | |

GAS ACC. EN ISO 14175

CEWELD E CrMo5

E CRM05 2,5 X 350MM

| Packaging | KG/unit | EanCode |
|-----------|---------|---------------|
| Can | 2,6 | 8720663400581 |

E CRM05 3,2 X 350MM

| Packaging | KG/unit | EanCode |
|-----------|---------|---------------|
| Can | 2,5 | 8720663400598 |

E CRM05 4,0 X 450MM

| Packaging | KG/unit | EanCode |
|-----------|---------|---------------|
| Can | 3,3 | 8720663400604 |

E CRM05 5,0 X 450MM

| Packaging | KG/unit | EanCode |
|-----------|---------|---------------|
| Can | 3,3 | 8720663400611 |