



# CEWELD SG CrMo2 Tig

| TYPE   | Verkupferter Wig-Stab zum Schweißen kriech- und Wasserstoffbeständiger Stähle. P21- und P22-Stählen (CrMo2, B3).   |                      |                         |                         |                    |                         |    |          |               |      |      |      |      |       |     |  |  |  |  |     |    |  |
|--|--|----------------------|-------------------------|-------------------------|--------------------|-------------------------|----|----------|---------------|------|------|------|------|-------|-----|--|--|--|--|-----|----|--|
| ANWENDUNGEN                                    | CEWELD® SG CrMo2 Tig ist hauptsächlich zum Schweißen von warmfesten CrMo-Stählen verwendet und 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 WIG Stab mit hervorragenden Schweißeigenschaften. Er enthält typischerweise 2,25 % Chrom und 1,0 % Molybdän. Schweißbar mit Co2 und Mischgas. Geeignet für warmfeste Anwendungen bei Arbeitstemperaturen bis zu 600 °C.   |                      |                         |                         |                    |                         |    |          |               |      |      |      |      |       |     |  |  |  |  |     |    |  |
| KLASSIFIKATION                                 | AWS A 5.28: ER 90S-G, A 5.28: ~ER 90S-B3<br>EN ISO 21952-A: W CrMo2Si<br>W.Nr. 1.7384<br>F-nr 6<br>FM 3  |                      |                         |                         |                    |                         |    |          |               |      |      |      |      |       |     |  |  |  |  |     |    |  |
| GEEIGNET FÜR                                   | 2,25% Cr, 1% Mo ISO 15608: ~5,2 (1,5 % < Cr < 3,5 % und 0,7%<br>1.7015, 1.7131, 1.7147, 1.7276, 1.7281, 1.7380, 1.7337, 1.7262, 1.7258, 1.7350, 1.7357, 1.7375, 1.7379, 1.7380, 1.7383, 1.7385, 1.7707, 1.8075<br>10CrMo9-10, 10CrMo11, 12CrMo9-10, 10CrSiMoV7, 12CrSiMo8, 30CrMoV9, GS-18CrMo9.10, 15CrMoV5-10, 16CrMo4-4, 15CrMo5, 24CrMo5, 22CrMo4-4, GS-17CrMo5-5, 15Cr3, 16MnCr5, 20MnCr5, 10CrSiV7,<br>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 |                      |                         |                         |                    |                         |    |          |               |      |      |      |      |       |     |  |  |  |  |     |    |  |
| 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><th>Cu</th></tr></thead><tbody><tr><td>0.08</td><td>0.56</td><td>0.93</td><td>2.48</td><td>1.05</td><td>0.05</td></tr></tbody></table>   | C                    | Si                      | Mn                      | Cr                 | Mo                      | Cu | 0.08     | 0.56          | 0.93 | 2.48 | 1.05 | 0.05 |       |     |  |  |  |  |     |    |  |
| C  | Si   | Mn                   | Cr                      | Mo                      | Cu                 |                         |    |          |               |      |      |      |      |       |     |  |  |  |  |     |    |  |
| 0.08   | 0.56   | 0.93                 | 2.48                    | 1.05                    | 0.05               |                         |    |          |               |      |      |      |      |       |     |  |  |  |  |     |    |  |
| MECHANISCHE GÜTEWERTE                          | <table><thead><tr><th>Heat Treatment</th><th>R<sub>P0,2</sub> (MPa)</th><th>R<sub>m</sub> (MPa)</th><th>A<sub>5</sub> (%)</th><th colspan="2">Impact Energy (J) ISO-V</th><th>Hardness</th></tr></thead><tbody><tr><td>720°C±15°C 2h</td><td>550</td><td>630</td><td>19</td><td>RT</td><td>-40°C</td><td>HRc</td></tr><tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td>100</td><td>55</td><td></td></tr></tbody></table>  | Heat Treatment       | R <sub>P0,2</sub> (MPa) | R <sub>m</sub> (MPa)    | A <sub>5</sub> (%) | Impact Energy (J) ISO-V |    | Hardness | 720°C±15°C 2h | 550  | 630  | 19   | RT   | -40°C | HRc |  |  |  |  | 100 | 55 |  |
| Heat Treatment                                 | R <sub>P0,2</sub> (MPa)  | R <sub>m</sub> (MPa) | A <sub>5</sub> (%)      | Impact Energy (J) ISO-V |                    | Hardness                |    |          |               |      |      |      |      |       |     |  |  |  |  |     |    |  |
| 720°C±15°C 2h                                  | 550  | 630                  | 19                      | RT                      | -40°C              | HRc                     |    |          |               |      |      |      |      |       |     |  |  |  |  |     |    |  |
|  |  |                      |                         | 100                     | 55                 |                         |    |          |               |      |      |      |      |       |     |  |  |  |  |     |    |  |
| RÜCKTROCKNUNG                                  | Nicht erforderlich   |                      |                         |                         |                    |                         |    |          |               |      |      |      |      |       |     |  |  |  |  |     |    |  |
| GAS ACC. EN ISO 14175                          | I1   |                      |                         |                         |                    |                         |    |          |               |      |      |      |      |       |     |  |  |  |  |     |    |  |



# CEWELD SG CrMo2 Tig

SG CRM02 TIG 1,6 X  
1000MM

|  | Packaging | KG/unit | EanCode       |
|--|-----------|---------|---------------|
|  | Tube      | 5       | 8720663411457 |

SG CRM02 TIG 2,0 X  
1000MM

|  | Packaging | KG/unit | EanCode       |
|--|-----------|---------|---------------|
|  | Tube      | 5       | 8720663411471 |

SG CRM02 TIG 2,4 X  
1000MM

|  | Packaging | KG/unit | EanCode       |
|--|-----------|---------|---------------|
|  | Tube      | 5       | 8720663411495 |

SG CRM02 TIG 3,2 X  
1000MM

|  | Packaging | KG/unit | EanCode       |
|--|-----------|---------|---------------|
|  | Tube      | 5       | 8720663411518 |